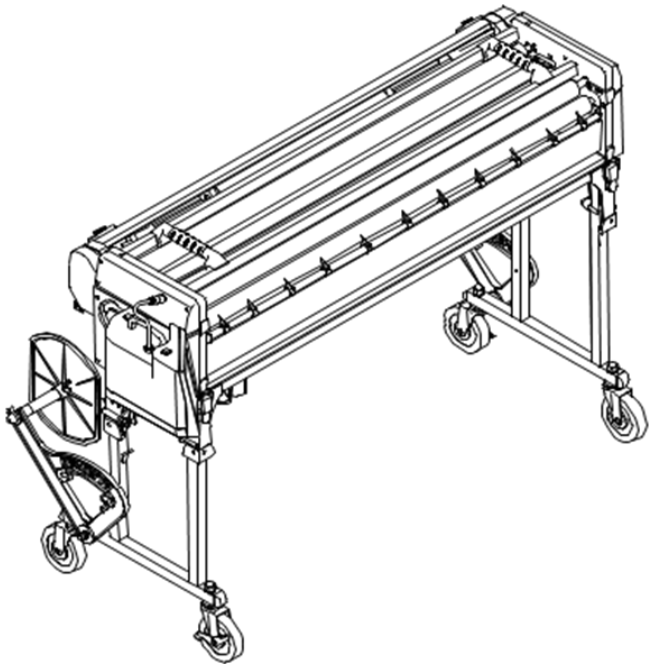
A99H195-00

自動壁紙糊付機

Prime Revo Ⅱ

プ ラ イ ム　　レ ボ　　ツ ー



取扱説明書

安全にお使いいただくために、ご使用前に必ずお読み下さい。

この度は自動壁紙糊付機「Prime Revo Ⅱ（レボ ツー）」をお買い上げいただきありがとうございます。

この取扱説明書は、本製品を安全にお使いいただくための事柄を記載してあります。ご使用の前に、本書を最後までよくお読みの上、正しくお使い下さい。また、本機をご利用の際、必要なときすぐに利用できますように本書を大切に保管しておいて下さい。

極東産機
'12.07.25
参考

お使いになる前に

開梱時には、以下のものが全て揃っている事をご確認下さい。

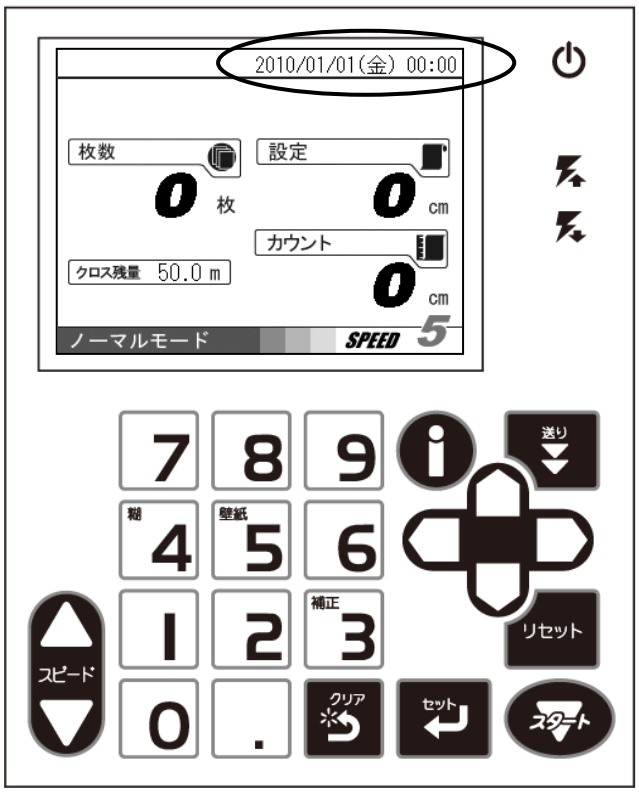
- 糊付機本体
- テンションバー（2本）
- カットテープ芯
- 原反芯棒ロッカー
- ドライバー（+）
- スリッター
- サイド盤（大・小 各２枚）
- ロング六角レンチ(3mm)
- 糊切り（2 種 4 個）
- 取扱説明書
- 工具袋
- テープガイド
- 六角レンチ(2.5mm)
- スパナ （5.5X7）
- インテリア機器登録カード

品質には万全を期しておりますが、万一不足や運送の破損等があった場合は、速やかに弊社営業所までご連絡下さい。

日付・時刻の確認を行って下さい

操作ボックスに電源を初めて入れた時に日付・時刻の確認を行って下さい。

① 液晶画面右上に表示されている日付・時間を確認して下さい。



※日付・時刻を設定する場合は 36 ページの手順に従って設定を行って下さい。

注意

・操作パネル表示部に使用の液晶ディスプレイは精密度の高い技術でつくられていますが、常時点灯あるいは常時点灯しない画素（ドット）が存在することがあります。これらの画素は液晶ディスプレイの特性によるもので故障ではありません。ご了承下さい。

・液晶ディスプレイがちらつく時がありますが製品上問題ありません。
安心してお使い下さい。

目　　次

Chapter１＜概要＞
- ・安全上のご注意 4
- ・全体外観図及び各部名称 7
- ・操作パネルの表示 10
- ・アイコンについて 11
- ・操作パネルキーについて
  - 操作キー 12
  - インフォメーションキー 13
  - ショートカットキー 14
- ・電源電圧警告について 15
- ・スピード調整について 16

Chapter２＜機械の準備＞
- ・作業準備
  - 脚部組立 18
  - 本体部の取付け 18
  - 操作ボックスの着脱 18
  - スリッターの取付け 19
  - テンションバーの取外しと収納 19
  - テンションバーの掛け方 20
  - カットテープ装置の取付け 20
  - クロス原反のセット 21
  - 原反芯棒ロッカーの取付け 21
  - クロス裁断幅の調整 21
  - 糊の補給 22
- ・糊付作業
  - カットテープのセット 22
  - クロスのセット 23
  - 糊厚の調整 24
  - 糊付作業 24

Chapter３＜糊付モードの使い方＞
- ・糊付モードの説明 26
- ・ノーマルモードについて 27
- ・かんたんモードについて 28

Chapter４＜便利な機能＞
- ・コンフィグレーション 30
- ・糊付モードの切替 31
- ・入力電圧チェック機能 32
- ・機能設定
  - 糊補給警告機能 32
  - 長さＸ枚数の計算値表示機能 33
  - 残量表示設定 34
  - サイレント機能設定 34
- ・システム設定
  - クロス検尺長さの補正設定 35
  - クロス残量の設定 35
  - スタート動作遅延時間の設定 36
  - システム日時設定 36
  - 糊残量の設定 36
  - スリープ機能待ち時間設定 37
  - 糊付最高速度設定 37
- ・作業ログの表示 38

Chapter５＜メンテナンス＞
- ・本体部のお手入れ 40
- ・スリッターのお手入れ 41
- ・切り屑（耳屑）の除去 41
- ・糊厚調整ツマミの調整 42
- ・ローラー間の隙間調整 43
- ・検尺ローラー押さえ圧調整 43
- ・糊切りの調整 43
- ・スリッター刃物の交換 44

Chapter６＜困ったとき＞
- ・トラブルチェックリスト 48
- ・仕様 51

Chapter 1 概要

この章では、自動壁紙糊付機をご利用いただく前に知っておいていただきたい内容について解説しています。

安全上のご注意

自動壁紙糊付機をご使用いただくには、正しい取扱いと定期的な保守・点検が不可欠です。以下の一般取扱注意事項をよくお読みになり、十分に理解されるまで糊付作業は行わないで下さい。

この取扱説明書では、取扱いを誤った場合に発生が予想される危害・損害に対する注意事項を、その程度により ⚠[警告] ⚠[注意] ［メ　モ］ という項目に分類して表示しています。

⚠[警告] ‥‥ **この表示を無視して誤った取扱いを行うと、重大な事故につながるおそれのある注意事項を示しています。**

⚠[注意] ‥‥ この表示を無視して誤った取扱いを行うと、機械の破損・故障につながるおそれのある注意事項を示しています。

［メ　モ］ ‥‥ これを知っておくと便利という補足事項を示しています。

⚠ 警　　告

煙が出ている、変なにおいや異音がする等の異常状態のまま使用すると、火災・感電の原因となります。すぐに機械本体の電源スイッチを切り、必ず電源プラグをコンセントから抜いて下さい。

濡れた手で電源プラグを抜き差ししないで下さい。また、アースを必ず取ってご使用下さい。感電するおそれがあります。

電源コードが機械の下敷きになり傷つかないようにして下さい。また、電源コードをねじったり、引っ張らないようにして下さい。コードが破損して火災・感電の原因となります。

操作ボックスのカバーを外したり、改造したりしないで下さい。
感電・故障の原因となります。内部の点検・修理は弊社営業所にご依頼下さい。

制御基盤やモーター部分、操作ボックス内に水が入ったり、濡らさないようにご注意下さい。火災・感電の原因となります。特に洗浄時にはご注意下さい。

表示された電源電圧（AC100V・50/60Hz）以外の電圧で使用しないで下さい。火災・感電の原因となります。

糊付機を洗浄するときは、スリッターと送出しローラーを取り外して行って下さい。ドクターローラーと送出しローラーの間に手を巻き込んだり、スリッターの刃で手を切ったりする等の事故を未然に防ぎます。

糊付機作動中は、ローラーの間に指を挟まないよう、充分注意して下さい。

機械運転中は絶対にスリッターの刃物に触れないで下さい。刃物交換時には皮手袋などの保護具を着用して下さい。また、刃物の取扱いには十分注意して下さい。手が切れます。

安全上のご注意

⚠ 注　　意

電源プラグを抜くときは、電源コードを引っ張らないで下さい。コードが傷つき、火災・感電の原因となることがあります。必ずプラグを持って抜いて下さい。

運搬時は上・下フレームのパチン錠、及び本体と脚部のパチン錠を必ず掛け、スリッターを外して下さい。運搬中に機械が落下して破損するおそれがあります。

設置場所には充分注意して下さい。畳の上など、柔らかい床で使用するときは、下に必ず丈夫な板などを敷いて下さい。
機械の誤動作や機械の性能が発揮できない場合があります。

不安定な場所（ぐらついた台や傾いたところ）に置かないで下さい。機械の誤動作や、転倒してけがの原因となったり、機械の性能が発揮できない場合があります。必ず水平な場所で使用して下さい。

作業時は必ずキャスターの向きを外側へ向け、ブレーキをかけて下さい。動いたり倒れたりしてけがの原因となることがあります。

機械の上に重いものを置かないで下さい。機械が破損したり、転倒・落下してけがの原因となることがあります。

窓を閉め切った自動車の中や直射日光の当たる場所など、異常に温度が高くなる場所に放置しないで下さい。機械の変形・故障の原因となります。

掃除をするときはワイヤーブラシ等、硬い物でこすらないで下さい。ローラーの表面に局部的な力を加えると損傷するおそれがあります

定期的に各部のネジの増し締めを行なって下さい。ネジがゆるんでいると異音がしたりローラーが空転します。

使用後はローラー・糊箱をよく水洗いを行って糊を取り除いて下さい。糊が付着した他の部分は、水を含ませたスポンジ等で糊を拭き取った後、乾いた雑巾で乾拭きを行って下さい。

ゴムローラーに糊が付着した場合は、必ず雑巾などできれいに拭き取って下さい。糊が付いたままで放置すると、ひび割れすることがあります。

糊付機に糊を入れたまま放置しないで下さい。ローラー・糊箱等が変色（腐食）することがあります。また、ローラー上に濡れた雑巾などの異物を放置しないで下さい。変色する場合があります。

スリッターの刃物に水や糊が付着したまま放置すると刃物に錆が発生し切れ味が鈍ります。使用後は必ず乾いた布等できれいに拭き取って下さい。

刃物の切れ味を保つため、乾いた布等できれいに拭いた後、薄く油を塗布して下さい。但し、油が付着したままでの使用はクロスに油が転移しますので、使用時には必ず拭き取ってご使用下さい。

安全上のご注意

⚠ 注　　意

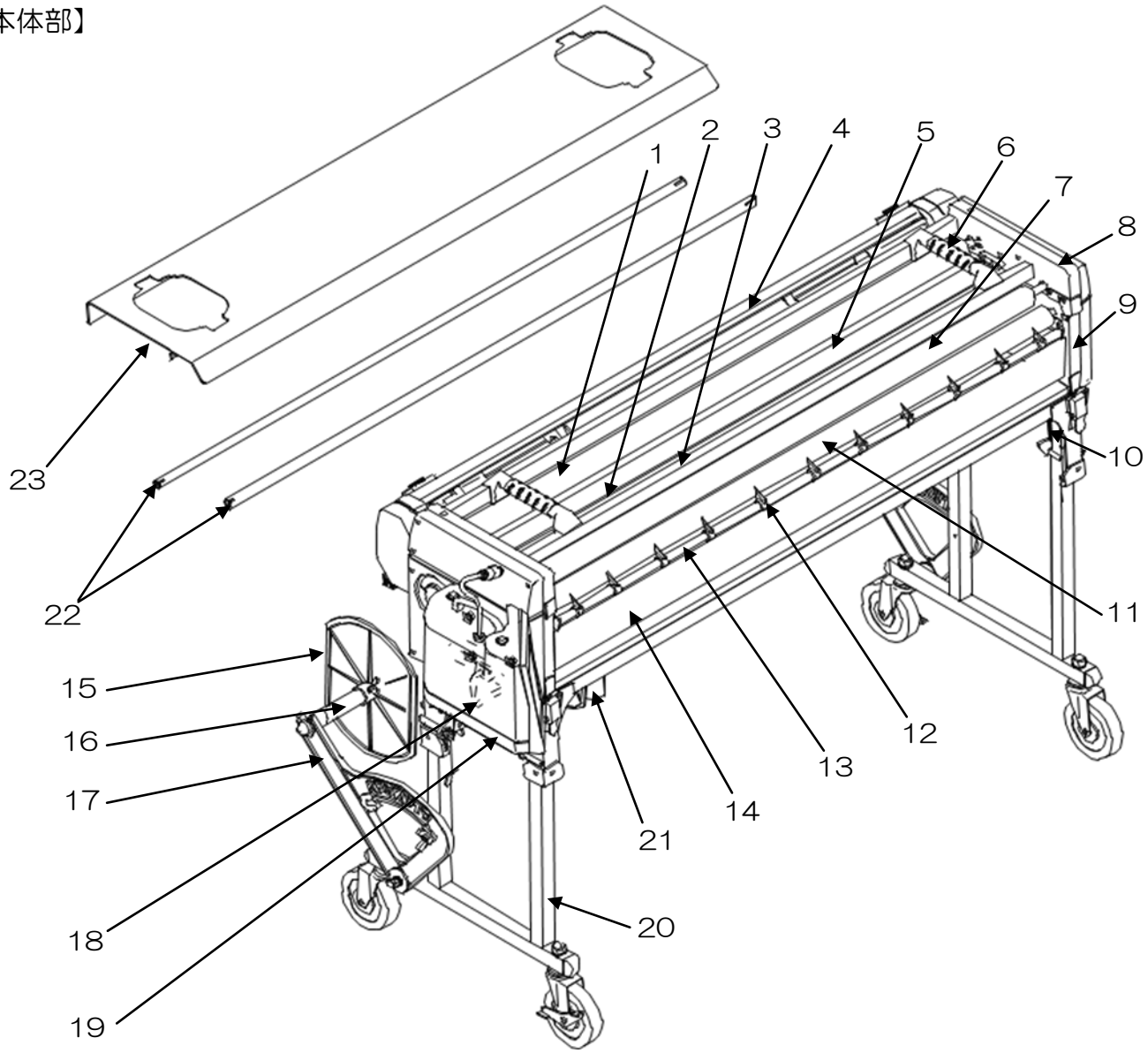
機械の空運転は避けるようにして下さい。スリッターの刃物の寿命を縮めます。

精密機械のため落としたり、ぶつけたり、極端な衝撃を加えないで下さい。機械の破損・故障の原因となります。

作業終了時には、必ず電源スイッチを OFF にして、電源プラグをコンセントから抜いて下さい。

全体外観図及び各部名称

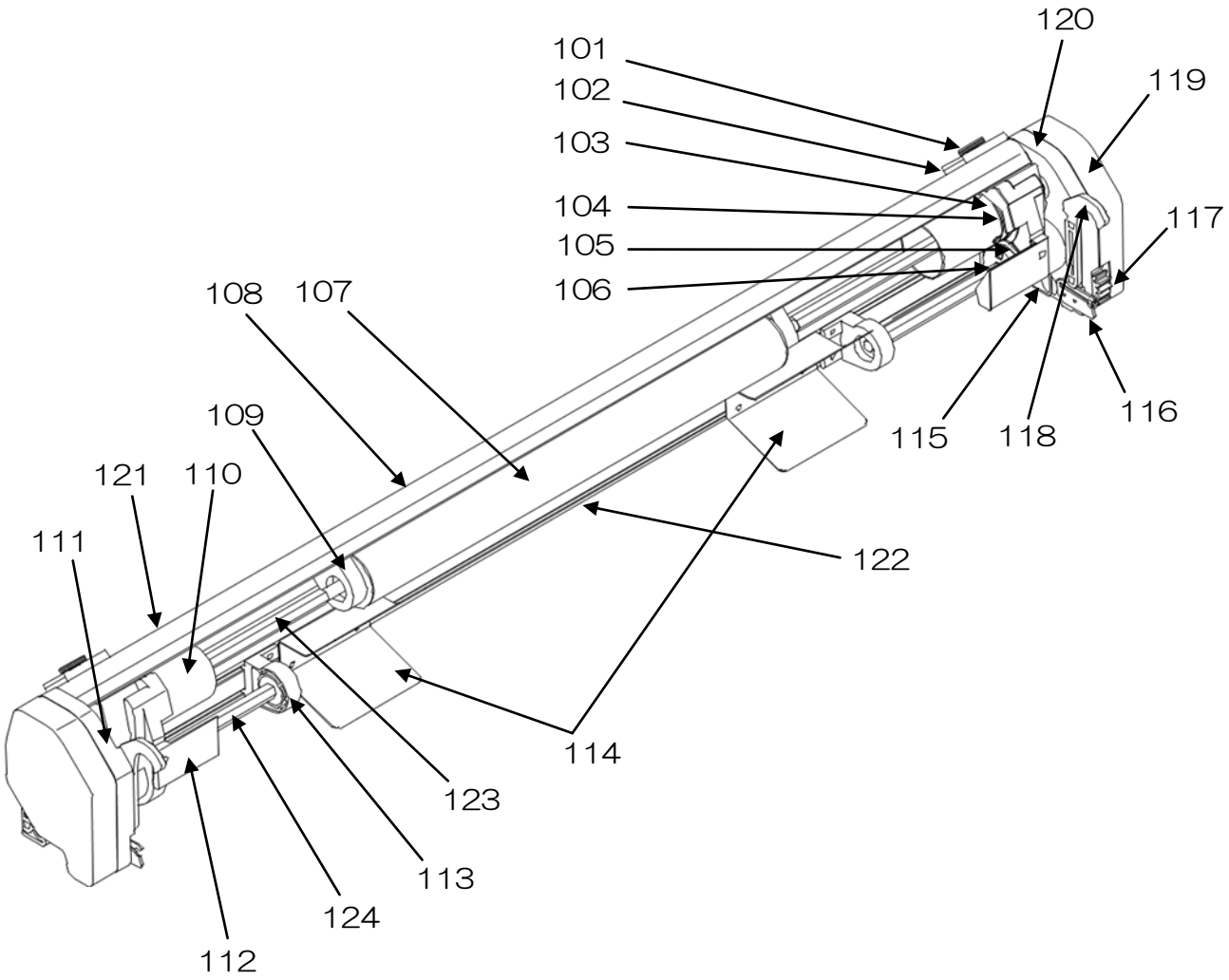
【本体部】



1. 検尺ローラー
2. ドクターローラー
3. 糊付ローラー
4. スリッター
5. ハイテンションローラー
6. 取手
7. 押さえローラー
8. 上部フレーム
9. 下部フレーム
10. 解除レバー
11. ナラシローラー
12. 糊切
13. 糊切ブラケット
14. 糊箱
15. サイド盤（大）
16. 原反芯棒
17. 紙受ブラケット
18. カットテープ装置
19. 操作ボックス
20. 脚
21. サイド盤（小）
22. テンションバー
23. 上蓋

全体外観図及び各部名称

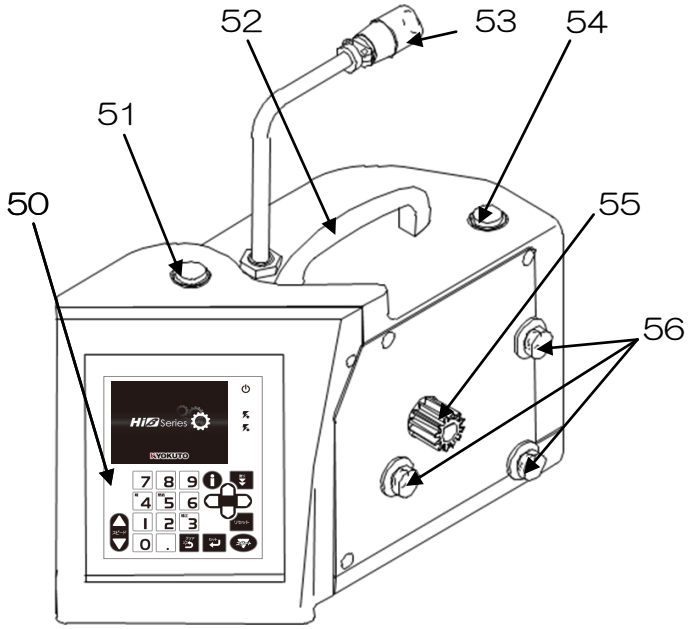
【スリッター部】

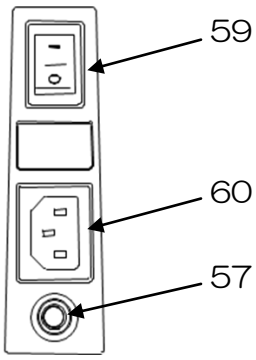


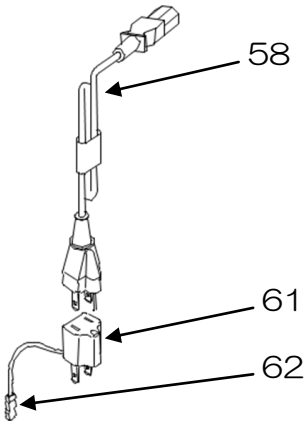
101. 裁断幅調節ツマミ
102. スライドブロック
103. 上刃物用ボス
104. 上刃物
105. 下刃物
106. 下刃物用ボス
107. ガイドローラー
108. 上刃物固定ステー
109. 軸受ブラケット（上）
110. 押えローラー
111. 刃物ブロック
112. クロスガイド
113. 軸受けブラケット（下）
114. ガイド板
115. フック（テンションバー用）
116. グリッパー
117. 駆動用歯車
118. フック
119. カバー
120. フレーム
121. 目盛板
122. 下刃物固定ステー
123. カッターシャフト（上）
124. カッターシャフト（下）

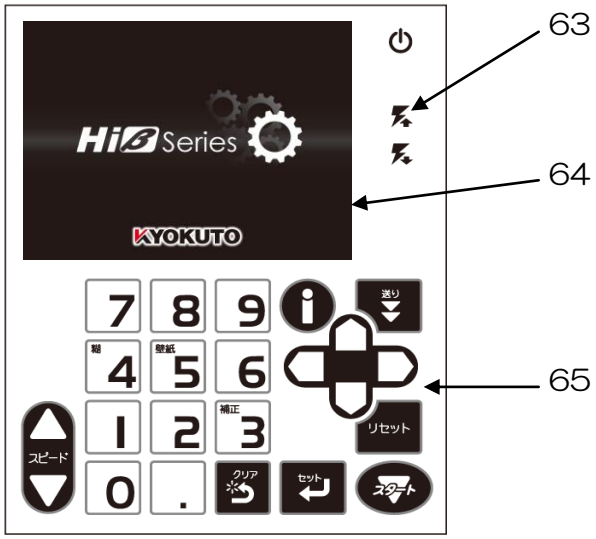
全体外観図及び各部名称

【操作ボックス】



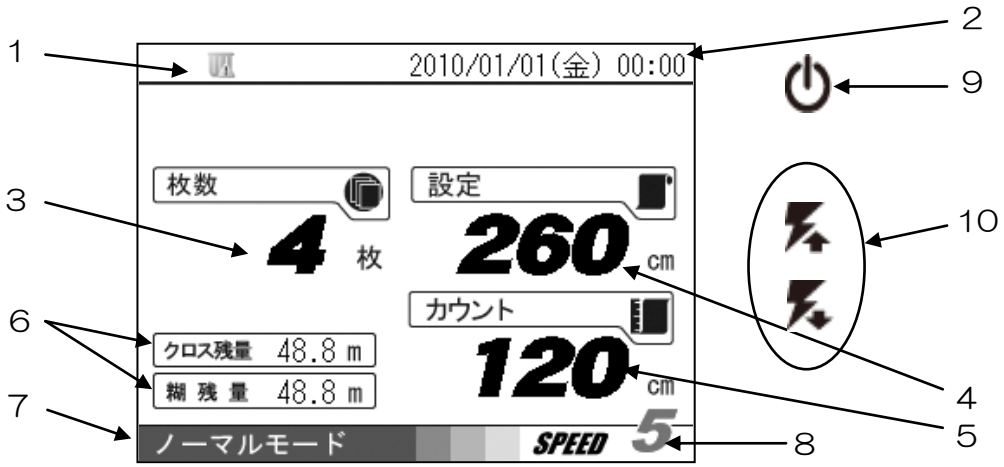






50. 操作パネル
51. ストップスイッチ
52. 取手
53. センサーコード（プラグ）
54. 割込みスイッチ
55. 歯車
56. ガイド
57. サーキットプロテクター
58. 電源コード
59. 電源スイッチ
60. AC ソケット
61. ２極変換アダプタ
62. アース線
63. ランプ部
64. 表示部
65. 操作部

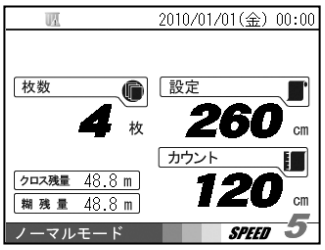
操作パネルの表示



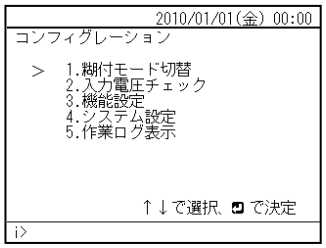
1. アイコン表示エリア
2. 時計表示エリア
3. 枚数表示
4. 設定長さ表示
5. カウント長さ表示
6. 補助情報表示エリア
7. 運転モード表示エリア
8. スピード表示エリア
9. 電源ランプ
10. 電源状態警告ランプ

※7,8 の表示エリアには補助機能の画面が表示されている時にその表示階層が表示されます。

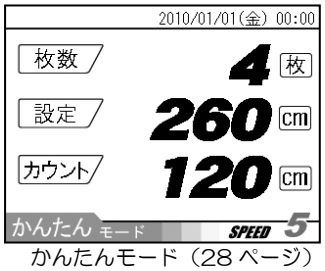
表示画面は各モードにあわせて下図のように変化します。



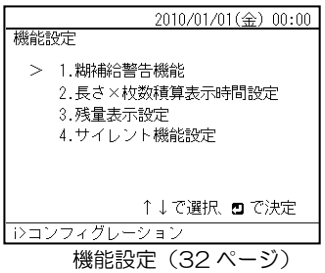
ノーマルモード（27 ページ）



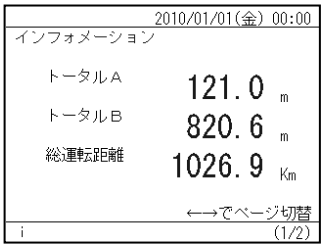
コンフィグレーション画面（30 ページ）



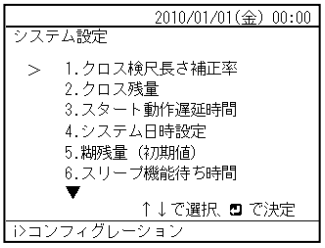
かんたんモード（28 ページ）



機能設定（32 ページ）



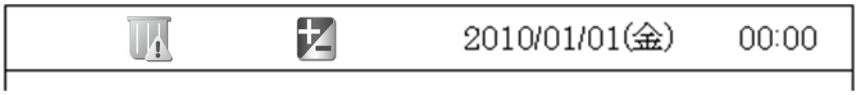
インフォメーション（13 ページ）



システム設定（35 ページ）

アイコンについて

本機は糊付作業中の機械状態を液晶画面にアイコン表示しお知らせます。



起動状態をお知らせするランプとアイコン

【電源 ON 時】
電源投入時に青色に点灯します。
※電源スイッチを入れても点灯しない場合は、電源状態を確認下さい。

機械の状態をお知らせするアイコン

【糊補給警告時】
糊補給警告長さが0となった時にアイコンが表示されます。
（P32 参照）

【クロス検尺長さの補正率の入力時】
クロス検尺長さにプラスの補正率を入力した時にアイコンが表示されます。
（P35 参照）

クロス検尺長さにマイナスの補正率を入力した時にアイコンが表示されます。
（P35 参照）

操作パネルキーについて

操作キー（単独キー操作）

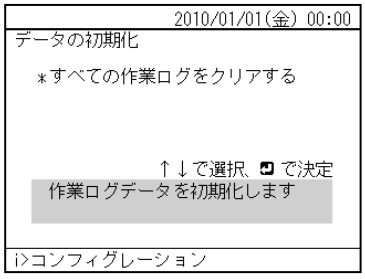
0 ～ 9	キーの文字に対応した値が入力されます。
クリア	パラメータ入力値のクリアや設定の変更時に使用します。
セット	パラメータ入力に使用します。長さや枚数等、入力した数値を確定します。
送り	スイッチを押している間だけクロスの微小送りをします。 ※長さはカウントします。

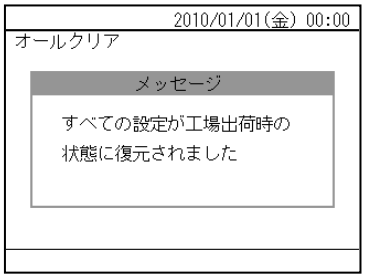
スタート	機械の運転を開始します。
リセット	カウンター表示を「0」にリセットします。また確定していない値は破棄し復帰するエスケープキーとして使用します。
スピード	糊付スピードを調整します。スピードは L·1～9·H の 11 段階にかえられます。 ※糊付最高速度の変更を行う事で 3 段階の増速が可能になります。

（赤）	機械を緊急停止します。通常の運転、割込み運転にかかわらず、スイッチを押した時点で停止します。
（黄）	スイッチを押すと、再度スイッチを押すまでの間設定したスピードで運転を行います。 ※長さはカウントしません。
	機械の電源をON/OFFします。 「ー」側で 電源ON 「O」側で 電源OFF となります。

操作キー（特殊キー操作）

リセット	「データの初期化」 キーを押しながら電源スイッチを「ON」にすると、「作業ログをクリア」することができます。 ※データの削除には時間がかかる場合があります。
クリア	「オールクリア」 キーを押しながら電源スイッチを「ON」にすると、本機のすべての設定値を初期化し、工場出荷状態にもどります。 ※データの削除には時間がかかる場合があります。
	「カーソルキー」 インフォメーション、コンフィグレーション、システム設定や機能設定などで画面に「↑　↓　←　→」が表示されている時に使用します。

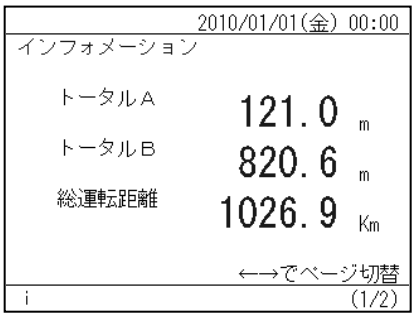




操作パネルキーについて

インフォメーションキー

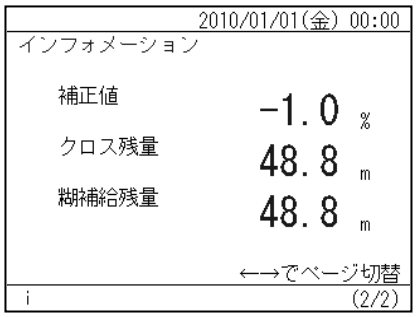
キーを押すとインフォメーション画面になります。インフォメーション画面でカーソルキーを操作することで糊付した長さの合計であるトータル A と B の 2 種類や総運転距離などの運転情報。検尺補正値、クロス残量表示、糊残量予測値などの状態情報が表示されます。



トータル A、B は乗用車のトリップメーターと同じ様にお客様で初期化（リセット）することができます。

クリア キーを押すとそれぞれを選択し、初期化できる画面に変わります。

※総運転距離は初期化できません。



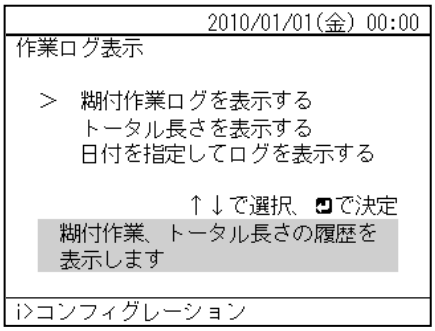
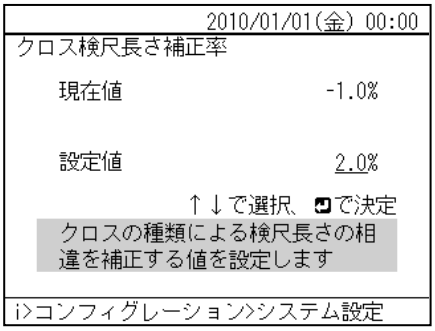
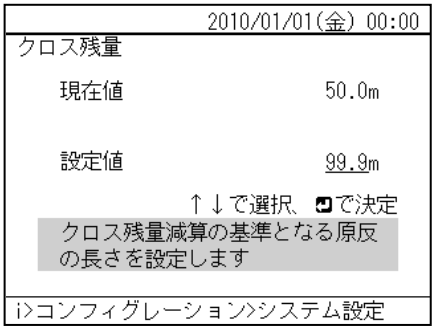
現在設定されている検尺補正値やクロス残量、糊補給長さ残量を確認することができます。

※この画面では各値の変更、初期化はできません。

操作パネルキーについて

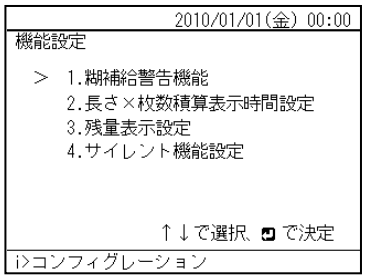
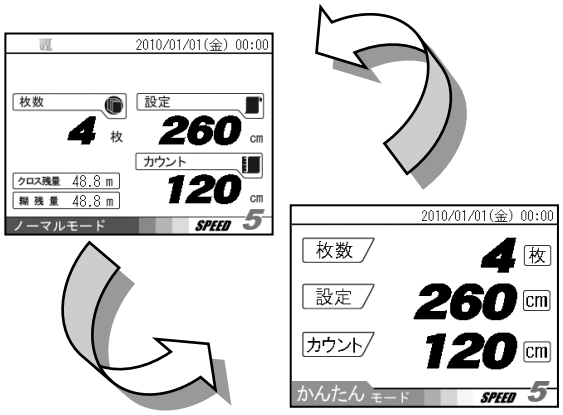
ショートカットキー

キーと各キーを組み合わせて押すことにより、割り当てられた各種機能設定画面へのショートカットキーや機能キーとして使用する事ができます。

	+ 0	作業ログ 糊付作業データの履歴を管理する画面になります。履歴とは糊付作業が終了した時点での糊付枚数、詳細情報を記憶します。履歴は 2000 件まで保存され、2000 件以降は古い履歴から順に消去されます。	
	+ 補正 3	クロス検尺長さ補正率 補正値を設定する画面になります。 （P35 参照）	
	+ 糊 4	糊残量値のリセット 糊残量値をリセットします。 ※P32 の糊補給警告を有効にした場合のみ操作することができます。	
	+ 壁紙 5	クロス残量 クロス残量の値を設定する画面になります。 （P35 参照）	

操作パネルキーについて ・ 電源電圧警告

ショートカットキー

	+ [.]	機能設定 各種補助機能を設定する画面になります。 （P32 参照）	
i	+ セット	運転モードの切り替え 運転モードを切り替えることができます。 （ノーマルモード→かんたんモード→ノーマルモード…）	
	+ スピード	画面の明るさ調整 画面の明るさを調整することができます。	

高電圧遮断回路について

電圧警告インジケータは電源電圧の状況によって下記のように点灯します。

	70V以下	80V以下	85～110V	110～135V	135V以上
高電圧警告	－	－	－	－	◎※1
低電圧警告	◎	◎	－	－	－
作動	×	△	○	△	×

◎・・ランプ点灯　　○・・正常に作動
△・・作動するが好ましくない
（長時間使用すると故障の原因となります）
×・・作動しません
（正常な電圧に接続して使用して下さい）

＊△、×の場合は速やかに次の処置を行って下さい。

1)周囲で使用している投光器やヒーター等の使用をやめる。
2)昇圧器（別売）を利用して電圧を上げる。
3)他の場所の電源コンセントから電源を取る。

※1 入力等の動作はできますが、糊付機は動きません。誤ってAC200V に接続していないか確認し、正常な電源に接続して下さい。

高電圧遮断回路について

高電圧インジケータが点灯した場合は機械保護のため糊付機のモーターへの電源を自動的に遮断します。
また、電源投入時に135V以上あるときは警告画面表示と共に警告ブザーが鳴ります。
どちらの場合も、インジケータが点灯すれば速やかに機械の電源スイッチを切ってコンセントを抜き、正常な電源に接続して下さい。

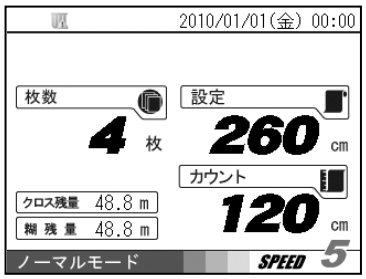
注意

万一、誤って AC200V に接続しても壊れないように保護回路を内蔵していますが、240V 以上の電圧がかかると電気回路が故障します。
現場の電圧には十分注意の上、正しい電圧の電源に接続して下さい。

本機には入力電圧が適正であるかを簡易測定でき機能を搭載しています。
32 ページをご参照下さい。

スピード調整

本機は作業の形態にあわせて糊付速度を調整する事ができます。
スピードはスピード設定キー（ ▲　▼ ）で増減し、設定の動作スピードが画面に表示されます。



スピードアップ

スピードダウン

糊付スピード調整

糊付速度はスピード設定キーで L、1、2～8、9、H の 11 段階（2.5～15.2m/min）に変更できます。
また糊付最高速度の変更（P37 参照）を行うことで H1、H2、H3 の 3 段階（16.5～19.0m/min）の増速が可能になります。
スピード調整は運転中・停止中どちらの場合でも変更可能です。
スピードの初期値は〝５〟です。オールクリア操作をするとスピードは初期値に戻ります。

注意

・クロスの種類や糊の粘度等によっては、糊付スピードが早すぎると糊付不良の原因となる場合があります。糊付きが悪い場合はスピードを少し遅くしてご使用下さい。
・粘度の高い糊を使用する場合は、スピード〝6〟以下でのご使用をおすすめします。速い速度で糊付すると、糊箱から糊があふれたり、糊の塗布量が多くなる場合があります。
・H1、H2、H3 の速度では、クロスの種類や質量によって解反がスムーズに行えない場合があります。その際はスピードを少し遅くしてご使用下さい。

送り運転及び割込み運転時のスピード調整

送り運転中及び割込み運転中にスピード設定キーを押せば、それぞれの送り速度を L、1、2～8、9、H の 11 段階（2.5～15.2m/min）に変更できます。
送りによる速度設定の初期値は〝２〟です。割込運転による速度設定の初期値は〝５〟です。
オールクリア操作をすると初期値に戻ります。

注意

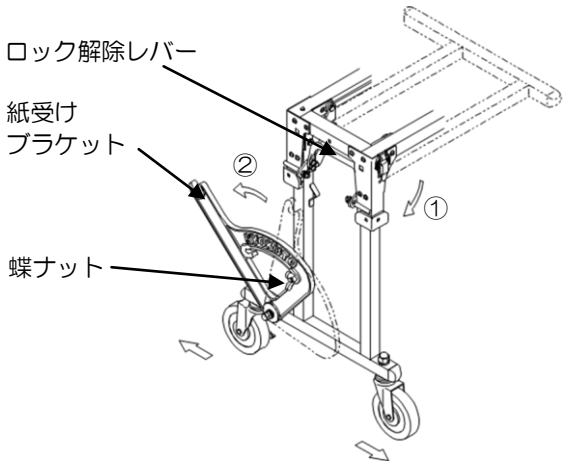
送り運転及び割込み運転時には糊付最高速度の変更を行うことはできません。最高速度は H の 15.2m/min となります。

Chapter2 機械の使い方

この章では、自動壁紙糊付機の設置から糊付作業まで、機械的な部分のご使用方法について解説します。

作業準備

脚部組立



① 解除レバーを引いて、脚を矢印の方向に開きます。　※脚は自動的にロックします。

② 紙受ブラケットを開いて、蝶ナットで固定します。

③ ４箇所のキャスターが全て外向きになるように向きをそろえ、キャスターをロックします。ブレーキの「ON」の方を下に押してロックします。（2箇所）

折りたたむときは？

解除レバーを上に引くとロックが外れます。レバーを引き上げたまま脚を折りたたみ、45°位折りたたんだらレバーから手を離し、そのままロックするまでたたみます。

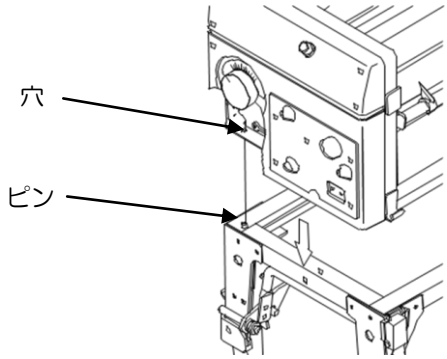
注意

・解除レバーを操作する際は必ず片手で行い、もう片方の手で機械または脚を保持して下さい。機械が転倒したり、手を挟むおそれがあります。

・脚が確実にロックされたことを確認してから次の作業に移って下さい。ロックが不完全な場合には機械が転倒するおそれがあります。

・カットテープを付けたまま脚を折りたたむ場合、取付位置によっては折りたたみに支障をきたす場合があります。この場合はテープを外側へ寄せてから脚を折りたたんで下さい。

本体部の取付け

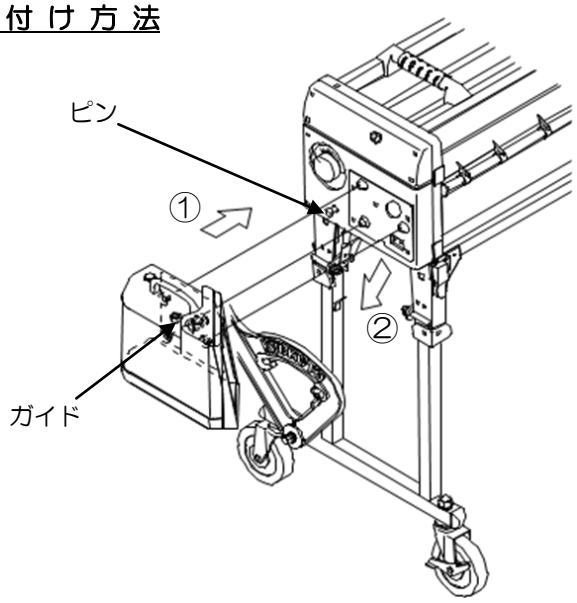


① 脚部上面に本体を載せます。この時、脚部上面の突き出たピン（2箇所）に本体下面の穴が収まるように位置を合わせます。

② パチン錠（4 箇所）を掛けて、本体部と脚部を固定します。

操作ボックスの着脱

<u>取 付 け 方 法</u>

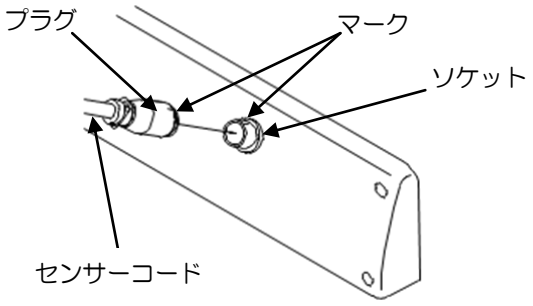


① 操作ボックスのガイド（3箇所）を糊付機本体の長穴に合わせて、矢印①の方向に押し込んで下さい。

② 押し込みながら、矢印②の方向にスライドさせて下さい。カチッと音がしてロックされます。歯車の噛み合いが悪く、うまくセットできないことがあります。この時は、糊付ローラーを手で少し回すと簡単にセットできます。

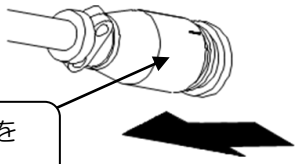
作業準備

取 付 け 方 法(続き)



③ センサーコードを本体のプラグに差し込んで下さい。
（この時、センサーコード側のマークとプラグ側のマークを合わせて下さい。）

取外し方法



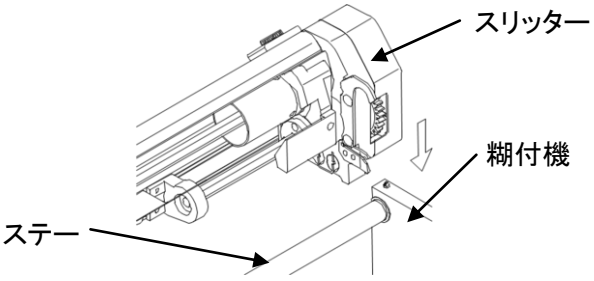
この部分を持って抜き指しを行って下さい。

①センサーコードのカバー部を持ち、矢印の方向にまっすぐに引き抜いて下さい。

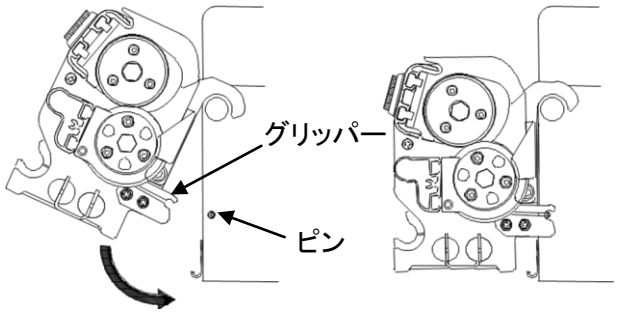
②操作ボックスの取手を持ち、ロック解除ボタンを押したまま横にスライドさせると取外せます。

スリッターの取付け

スリッターを自動壁紙糊付機に取付けます。



① 糊付機のステーにスリッターのフックを引掛けます。



② 引掛けた後、糊付機のステーを軸にしてスリッターを回転させ、グリッパーが糊付機のピンにはまるようにセットします。

取外すときは？

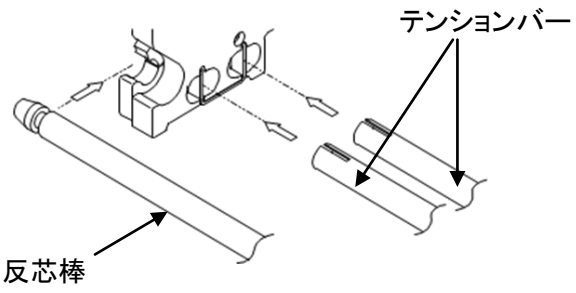
上刃物固定用ステーを両手でしっかりと持ち、本体の突起を軸にして手前にひねるように持ち上げて下さい。

駆動用歯車の噛み合いが悪く、スリッターが浮き上がっている場合は、カッターシャフトを少し手で回転させると直ります。
カッターシャフトは、ガイドローラーを手で回転させると簡単に回転できます。

注意

- 取付けは必ず糊付機の電源を切った状態で行って下さい。誤って動き出すとけがをするおそれがあります。
- スリッターは確実に所定の位置にセットして下さい。本体の位置がずれたり、浮き上がった状態のまま使用すると故障の原因となります。

テンションバーの取外しと収納



スリッターフレームには付属品の原反芯棒・テンションバーを収納することができます。次項ではテンションバーの取付け位置について解説します。必要に応じて取外して下さい。

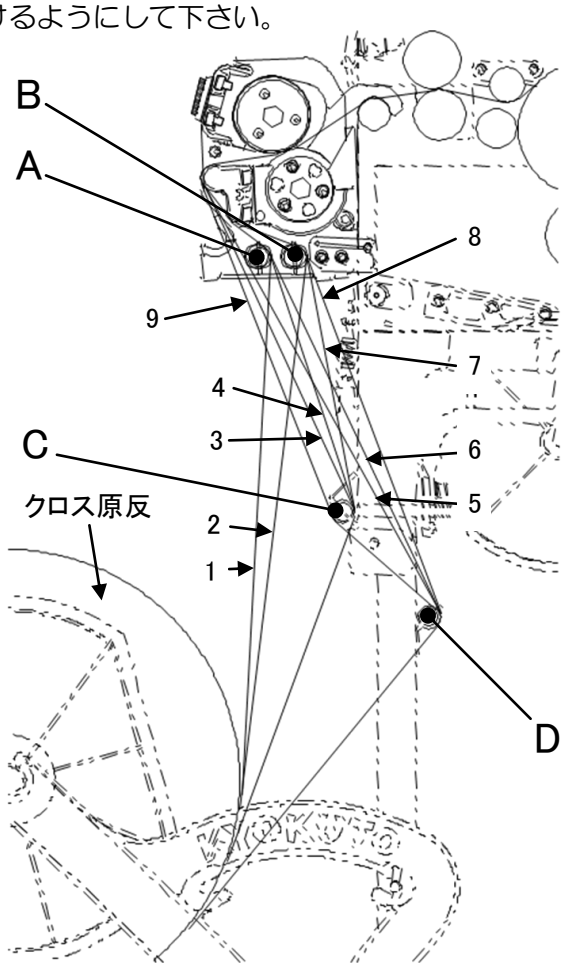
注意

スリッターの持ち運びに際して、収納した原反芯棒やテンションバーを持たないで下さい。
原反芯棒やテンションバーの変形や、意図せず外れてスリッター本体が落下し破損やけがのおそれがあります。

作業準備

テンションバーの掛け方

本機は、糊付作業時におけるクロス原反の蛇行及びシワに対し、充分に配慮していますが、クロス原反が多種・多様にあります。使用に際しては必ずテンション（A）（B）（C）（D）のいずれかには掛けるようにして下さい。



テンション 強弱	テンションバー 取付位置	クロス 経路
弱い	A+C	4
	C	3
	A	1
	D	5
	C+D	9
	B	2
	A+D	6
	B+D	8
強い	B+C	7

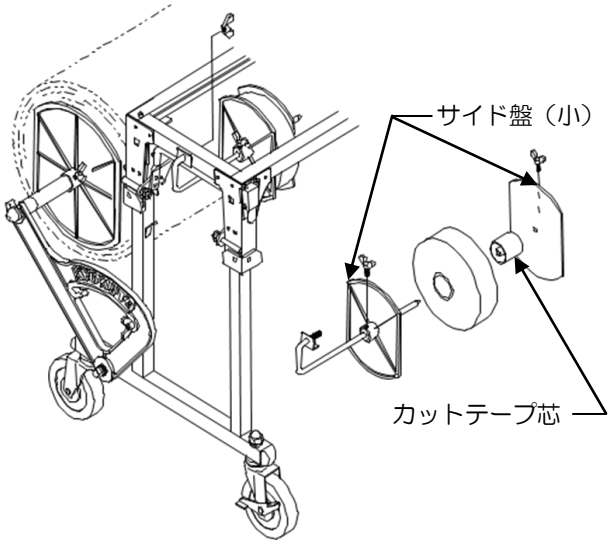
テンションバーは、片方の端にスプリングが内蔵されています。スプリングの付いている側を先に差し込んで少し押しつけながら反対側の溝をフックに掛けて下さい。

> **注意**
> クロスの種類によっては、強いテンションをかけると糊付機にクロスが上がらなかったり、クロスやテンションバー等を傷める場合があります。予め試験運転の上、テンション位置及びクロス経路の確認して使用して下さい。

> テンションバーの取付け及びクロスの掛け方によってテンションが変わりますので、左下の表を参考に設定して下さい。

カットテープ装置の取付け

カットテープを使用する場合は、カットテープ芯棒を取付けます。本機は左右どちら側にでもカットテープの取付けが可能です。



① カットテープの紙管内にテープ芯を入れ、これをサイド盤（小）で両側から挟み込み、カットテープ芯棒に取付けて下さい。

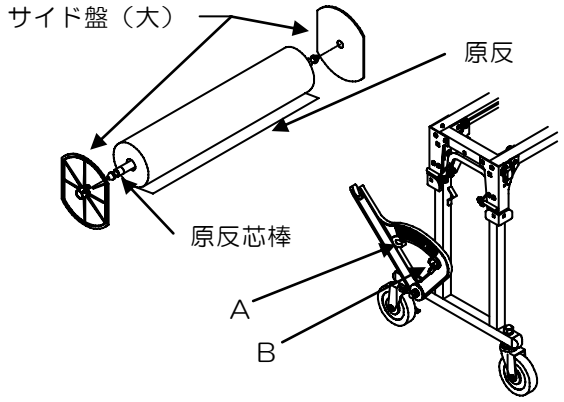
② 脚部にカットテープ芯棒を取付け、蝶ナットで固定して下さい。

③ 糊箱にテープガイドを引掛けて下さい。

作業準備

クロス原反のセット

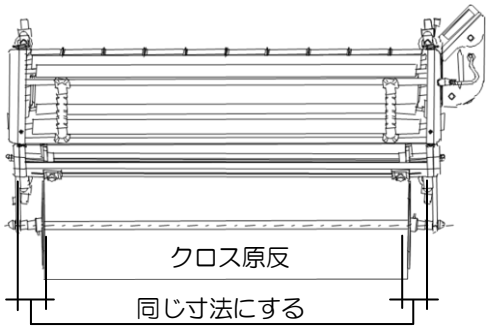
クロス原反を機械にセットします。



① クロス原反に原反芯棒を通し、両側からサイド盤（大）で挟み込みます。

② 原反芯棒を紙受けブラケットにはめ込みます。

③ クロス原反は中央部にセットし、左右に振れないようにサイド盤を蝶ナットで固定します。
サイド盤はクロスに押しつけすぎないようにします。



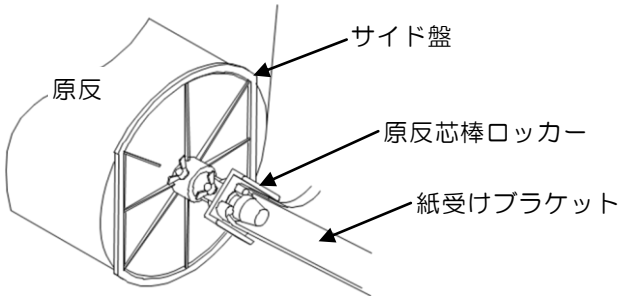
注意

・A部やB部のブラケットとの隙間に手を挟まないように注意して下さい。
・脚のキャスターは必ず外側に向け、ブレーキをかけて下さい。キャスターが内側を向いていると原反をセットした際に機械が転倒するおそれがあります。

クロスの種類や状況によっては原反芯棒が入らない場合があります。
このような場合には、以下の別売部品をご利用下さい。
・原反芯棒セット　Φ12mm
（品番：９９－３０２８）

原反芯棒ロッカーの取付け

本機には軽いクロスや残量が少なくなったクロス原反に対して、テンションを付加しクロス送り時の蛇行を抑制する原反芯棒ロッカーを付属しています。

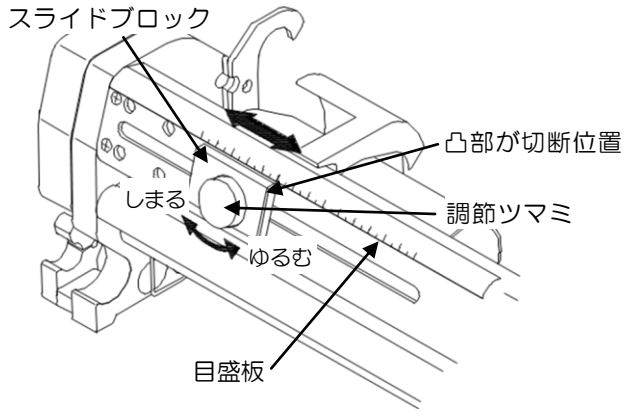


原反芯棒にクロスをセットした後、原反芯棒に原反芯棒ロッカーを通し、紙受けブラケットにかかる位置で固定して下さい。
原反芯棒と紙受けブラケットを固定することで、クロス原反に対して適度なテンションが加わります。
サイド盤でクロス原反を挟み、糊付状態を確認しながら、押さえ強さでテンションを調整して下さい。

注意

・クロス原反は幅が均一で無いものも有りますので、必要に応じてサイド盤の押さえ強さを調整して下さい。
・重いクロス原反に対して本製品を使用すると、正常に糊付けできない場合があります。その際は本製品を取外してご使用下さい。

クロス裁断幅の調整

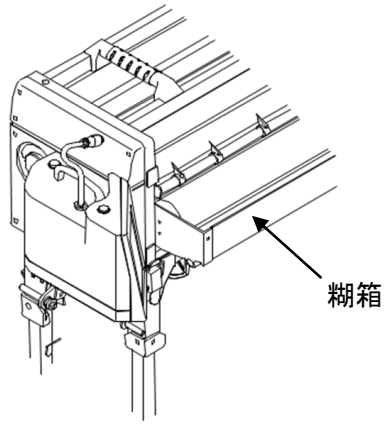


調節ツマミを緩め、任意の切断位置にスライドブロックを移動させて、調節ツマミを固定します。
※スライドブロックの凸部が切断位置の目安です。
※左右の上刃物の目盛板の「0」位置にセットした場合、クロスの切断幅は約 90cm になります

作業準備･糊付作業

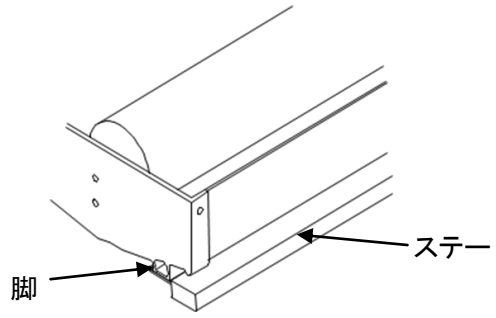
事前準備が終われば、糊付作業を開始します。

糊の補給



① 本体から糊箱を引き出します。
糊箱は少し上へ持ち上げてから手前に引くと引き出せます。

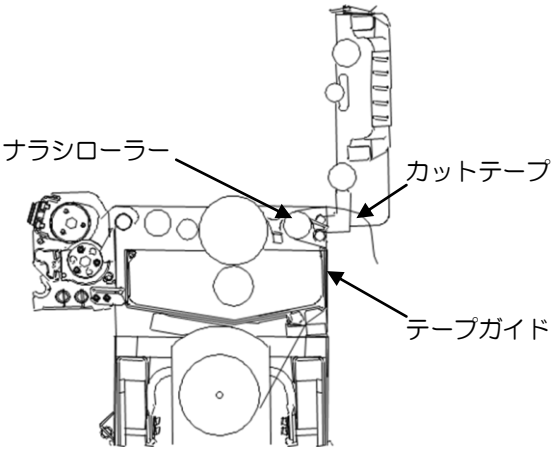
② 糊箱全体に広がる様に糊を入れます。
糊の補給量は糊の濃さによって変わりますが、通常は糊上ローラーが隠れない程度の量が上限です。
※糊を入れすぎると、運転時に糊があふれることがあります。



③ 糊箱を奥まで差し込みます。
糊箱の脚が本体側のステーのくぼみに収まっていることを確認して下さい。

市販されている糊は多種類あり、粘度に差があります。また、気温によっても粘度は変わりますので、入れすぎにご注意下さい。糊を入れすぎた場合は、最初の３～４枚を遅いスピードで糊付すると、糊があふれずにうまく糊付できます。

カットテープのセット



① 糊箱にテープガイドを引掛けます。

② カットテープを引き出し、下部ステーの後ろをくぐらせて、テープガイドに通します。

③ 糊箱の縁を経由して、糊切りブラケットの下からナラシローラーをくぐらせます。

④ ナラシローラーの上へテープを引き出し、ナラシローラーと押えローラーの間を通すように手前へ引き出します。

注意
テープガイドやナラシローラーに水や糊が付着している場合は、乾いた布できれいに拭き取ってからご使用下さい。糊が付着していると、カットテープがナラシローラーに巻き込まれるおそれがあります。

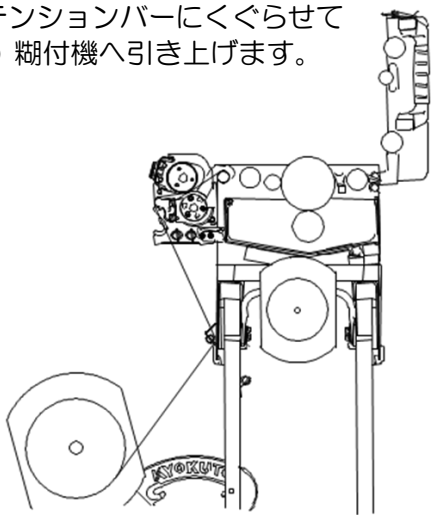
・カットテープをセットする際は、ナラシローラーを糊切りブラケットごと持ち上げるとカットテープをナラシローラーの下に通しやすくなります。
・カットテープのテンションはサイド盤（小）を当てる強さで調整して下さい。

付属のテープガイドは 45mm/38mm 兼用タイプです。 他の幅のテープガイドはオプション品をお求め下さい。
38mm 用　99-3015
45mm 用　99-3016
50mm 用　99-3017
60mm 用　99-3018

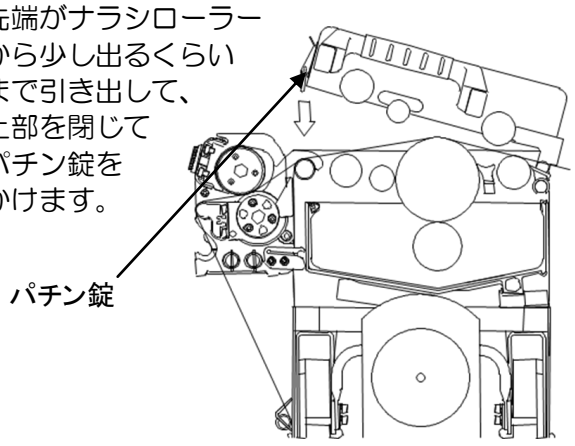
糊付作業

クロスのセット

① クロスをテンションバーにくぐらせて（P20 参照）糊付機へ引き上げます。

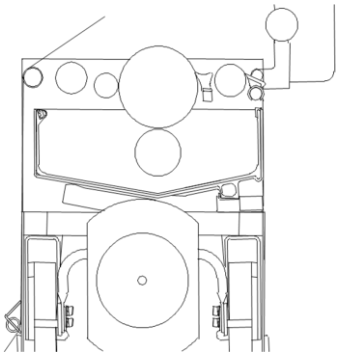


② 糊付機の上部を開いてクロスを通します。先端がナラシローラーから少し出るくらいまで引き出して、上部を閉じてパチン錠をかけます。



本機はクロスの蛇行及びシワに対して十分に配慮していますが、クロス原反が多種多様にありますので必ずテンション棒を使用して下さい。通常は１本でも十分ですが、使用状態によっては２本目のテンション棒も併用して下さい。

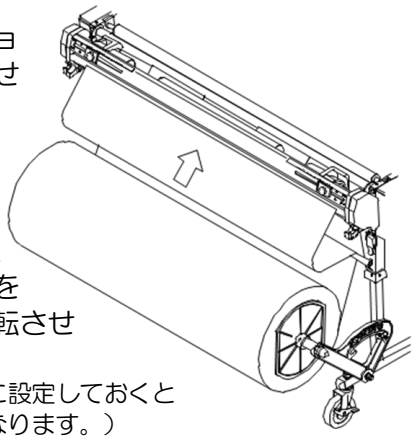
スリッターを使用しない場合は、スリッターを外して右図のように通して下さい。



クロスのセット（スリッターを使用する場合）

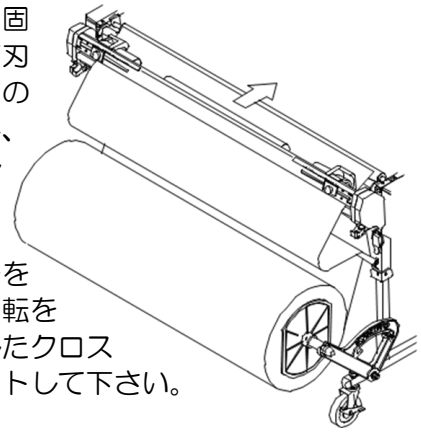
スリッターを使用する場合のクロスのセットは刃物を回転させながら行います。ひとつ間違うと思わぬ事故につながりますので、下記件をよく読み、完全に理解するまで作業は行わないで下さい。

①クロスをテンションバーにくぐらせて下さい。（P20 参照）



②糊付機の上部フレームを開き、割込みスイッチを押して刃物を回転させておきます。
（スピードを低めに設定しておくと作業がしやすくなります。）

③クロスを上刃物固定用ステーと下刃物固定用ステーの間から差し込み、前方へ引き出して下さい。



④割込みスイッチを押して機械の回転を止め、引き出したクロスを糊付機にセットして下さい。

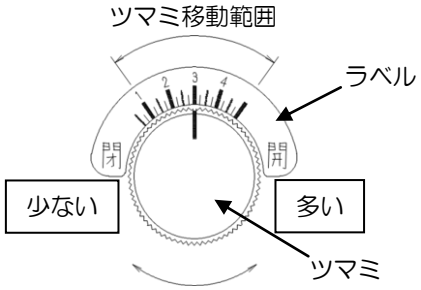
注意

- クロスを差し込む際は、ガイドローラーの両端外側部に手を添えて差し込むようにして下さい。両脇はガイドローラーと刃物が回転して危険です。
  ガイドローラーと刃物には絶対に手を近づけないで下さい。
- 切り屑が必ず刃物ブロックから排出されていることを確認して下さい。
  ブロック内に引っかかっていると切り屑がつまるおそれがあります。

糊付作業

糊厚の調整

本機は両側に付いている糊厚調整ツマミを回すことにより、糊付ローラーとドクターローラーの間隔が変化し、糊厚を変えることができます。
適当な目盛に合わせてご使用下さい。



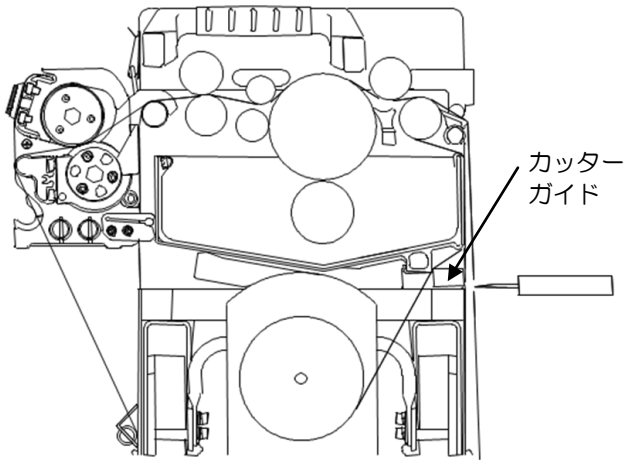
糊を入れ、ローラーを回転させながら行うと、糊厚調整がしやすくなります。

注意
ツマミを無理に回すと機械の故障の原因となります。必ず目盛の範囲内で調整して下さい。また、ツマミは左右同じ目盛位置に合わせるようにして下さい。

糊付作業

糊付を開始します。機械の運転に関しては操作手順（27,28 ページ）を参照下さい。

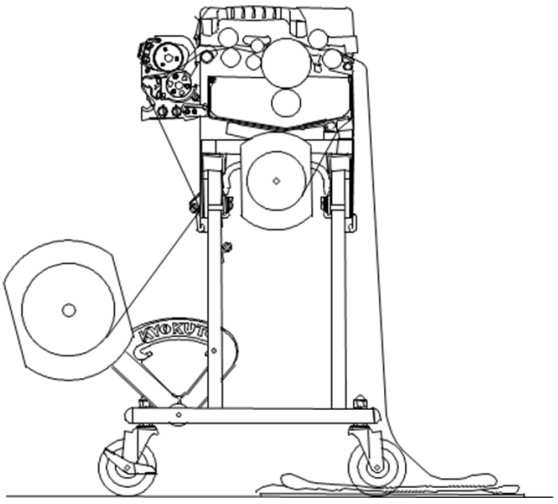
① 操作パネルの送りキーを押して、クロスに糊が付いている部分をカット位置より少し長めに出るように送ります。
カッターガイドに添わせてカッターを走らせ、クロスをカットして下さい。



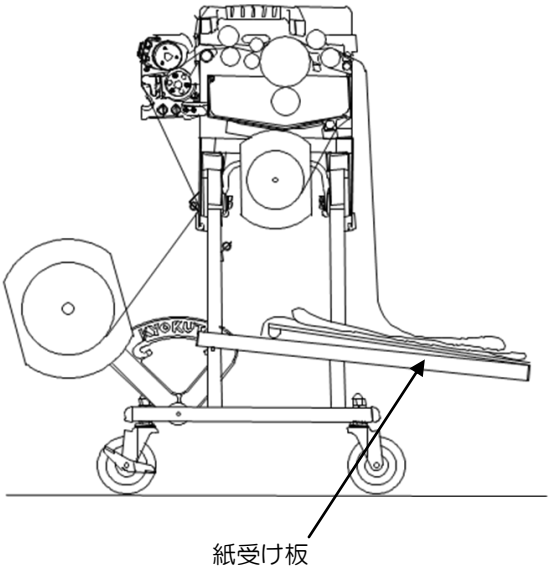
② 操作パネルで糊付長さの設定を行い運転を開始して下さい。
操作パネルの設定方法（27,28 ページ）を参照下さい。

③ 糊付されて出てきたクロスは折りたたみながら重ねていきます。

④ 糊付終了後、カッターガイドに沿って、カッターでカットして下さい。



別売オプションの「紙受板セット」（品番１１－１７７２）を利用すると、糊付したクロスを紙受け板の上で折りたたむこともできます。



Chapter3 動作モードの使い方

この章では、自動壁紙糊付機の各動作モードの使い方について解説します。

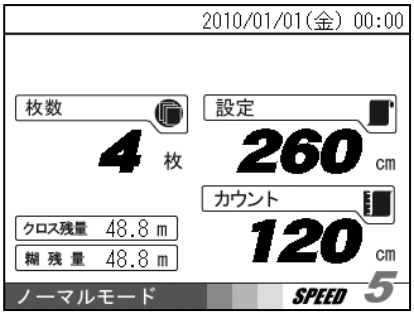
モードの説明

本機は、通常の糊付を行う「ノーマルモード」と、数字などの文字表記を大きくしすっきりした画面の「かんたんモード」の2種類の糊付モードを搭載しています。作業の形態にあわせて、使い易いモードをご利用下さい。

＋ を押す度に2つのモードが順番に切り替わります。電源投入時は、最後に使用していたモードの状態で起動します。

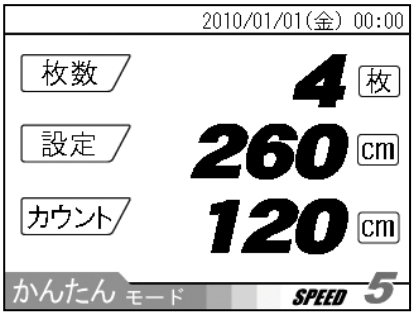
一般的な糊付作業を行いたい　→ノーマルモード（27 ページ）

・必要な長さを設定して、設定した長さだけ糊付けを行う最も一般的なモードです。
・枚数を設定すれば、設定枚数までの糊付けも可能です。
・クロス残量を設定長さから減算して表示する「クロス残量表示」や、予め設定した糊切れ予測長さを表示する「糊残量表示」などを常時表示できるのはこのモードだけです。
※かんたんモードでは、インフォメーションキーを押したときのみ表示します。
※常時表示するには設定が必要です。（P34 参照）



かんたんに糊付作業を行いたい　→かんたんモード（28 ページ）

・残量表示を省き、文字表記を大きく見やすくし、かんたんに糊付けを行うモードです。
・このモードでの「クロス残量表示」や「糊残量表示」、はインフォメーションキーを押して確認します。



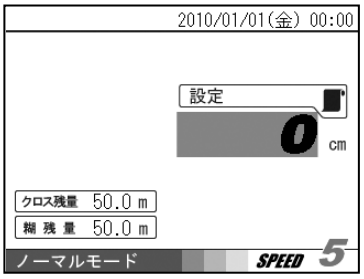
本機には作業者が糊付機から離れた時に誰かが誤って操作をし、勝手に運転させないようにする為の「スリープ機能」を搭載し 15 分で設定されています。15 分間何も操作をしないと画面が暗くなります。解除するには数字キーを約２秒間長押しして下さい。必要に応じて 37 ページを参照し待ち時間を設定して下さい。

ノーマルモードの操作手順

操作手順　1．糊付け長さ・枚数の設定

（例）2m50cm を５枚糊付する場合。

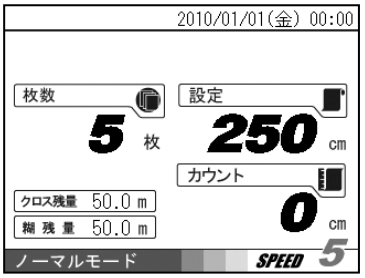
① クリア キーを押します。表示がクリアされて設定長さ表示部の背景の色が変わり長さ入力待ちとなります。



② テンキーを 2 5 0 の順に押します。設定長さ表示部に“250ｃｍ”と表示されます。

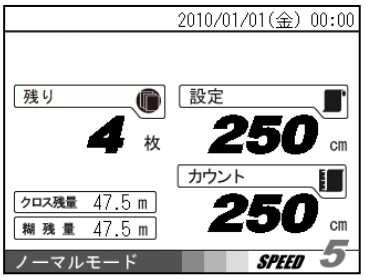
③ セット キーを押します。設定長さは確定され背景の色は元に戻ります。次に設定枚数表示部の背景の色が変わり枚数入力待ちとなります。

④ テンキーを 5 セット の順に押します。設定枚数表示部に“5”枚と表示され、設定完了となります。

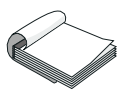


操作手順　2．糊付作業の開始

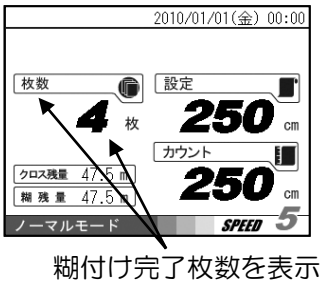
① スタート を押すと運転します。２枚目以降でカウント表示部が“ ０ ”以外の表示になっている場合は、リセット キーを押してカウント表示を“ ０ ”にリセットしてから スタート キーを押して下さい。



② 設定長さの手前で減速を開始し、設定長さに達すると自動的に停止し、停止したらクロスをカットします。枚数表示は１枚糊付けが完了しましたので“残り４枚”となります。以降、上記①、②の手順を残り“ ０ ”枚になるまで繰り返します。設定枚数の糊付けが終わると、リセット →スタート と押しても糊付けを行いません。クリア を押して再設定して下さい。



・入力数値が間違った場合は、クリア を押すと再設定できます。
・ストップキーで途中停止させた場合、スタート を再度押すと、停止したカウントから継続して運転をいますが、設定長さによりクロスが長めに出る場合があります。
・通常、枚数表示部には糊付け残りの枚数を“残り＊枚”で表示しますが、設定枚数を０枚にした場合は、糊付が完了した枚数を“枚数＊枚”で表示します。



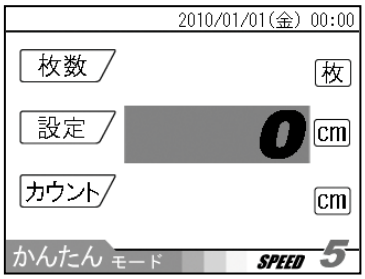
糊付け完了枚数を表示

かんたんモードの操作手順

操作手順　1．糊付け長さ・枚数の設定

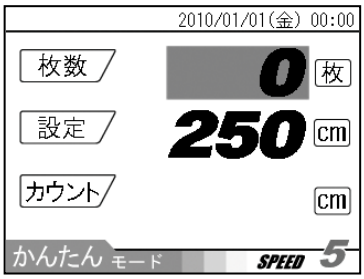
（例）2m50cm を５枚糊付する場合。

① クリア キーを押します。表示がクリアされて設定長さ表示部の背景の色が変わり長さ入力待ちとなります。

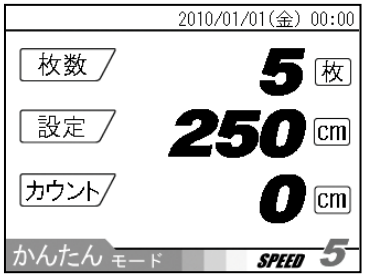


② テンキーを 2 5 0 の順に押します。設定長さ表示部に“250ｃｍ”と表示されます。

③ セット キーを押します。設定長さは確定され背景の色は元に戻ります。次に設定枚数表示部の背景の色が変わり枚数入力待ちとなります。

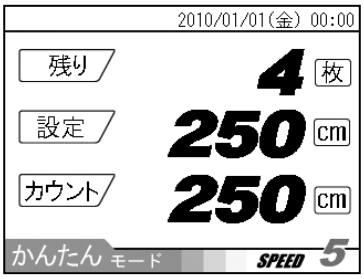


④ テンキーを 5 セット の順に押します。設定枚数表示部に“5”枚と表示され、設定完了となります。

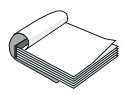


操作手順　2．糊付作業の開始

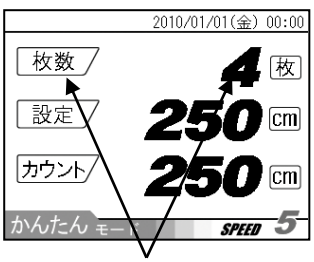
① スタート を押すと運転します。２枚目以降でカウント表示部が“ ０ ”以外の表示になっている場合は、リセット キーを押してカウント表示を“ ０ ”にリセットしてから スタート キーを押して下さい。



② 設定長さの手前で減速を開始し、設定長さに達すると自動的に停止し、停止したらクロスをカットします。枚数表示は１枚糊付けが完了しましたので“残り４枚”となります。以降、上記①、②の手順を残り“ ０ ”枚になるまで繰り返します。設定枚数の糊付けが終わると、リセット →スタート と押しても糊付けを行いません。クリア を押して再設定して下さい。



・入力数値が間違った場合は、クリア を押すと再設定できます。
・ストップキーで途中停止させた場合、スタート を再度押すと、停止したカウントから継続して運転を行いますが、設定長さによりクロスが長めに出る場合があります。
・通常、枚数表示部には糊付け残りの枚数を“残り＊枚”で表示しますが、設定枚数を０枚にした場合は、糊付けが完了した枚数を“枚数＊枚”で表示します。



糊付け完了枚数を表示

Chapter4 便利な機能

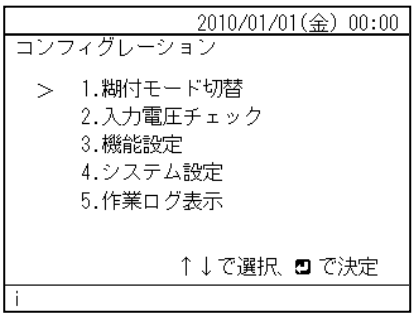
この章では、検尺誤差の補正機能や入力電圧チェック機能など、作業をサポートする便利な機能について解説しています。

コンフィグレーション

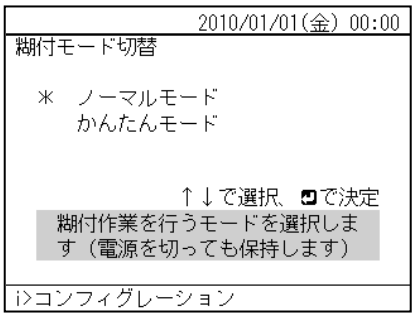
本機には電圧チェック機能や、クロス長さ補正など様々な補助機能が搭載されています。これらの機能変更・設定変更はコンフィグレーションで行います。

操作方法

① キーを約３秒間長押しするとコンフィグレーション画面に切り替わります。

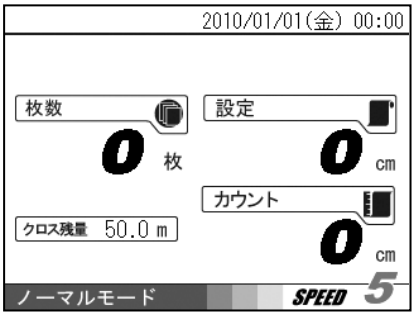


② キーでカーソルを操作し項目を選択し、 キーで決定すると各項目の画面に切り替わります。



項目の選択を間違えた時はリセットキーを押すと選択を決定せずに一つ前に戻ります。
例）②でリセットキーを押すと①の画面に戻ります。

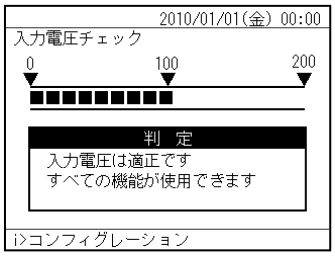
③ キーを押すと設定変更画面になります。設定完了後、 キーを押すと通常画面に戻します。



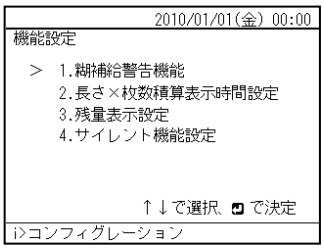
各項目について

1. 糊付モード切替 （P31 参照）
糊付作業を行うモードを選択します。

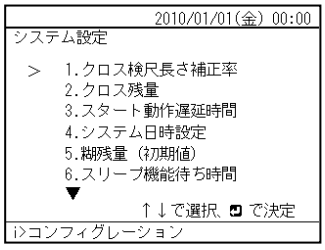
2. 入力電圧チェック （P32 参照）
本機を接続している電源の電圧チェックを行い糊付けの各動作が可能かを判断します。



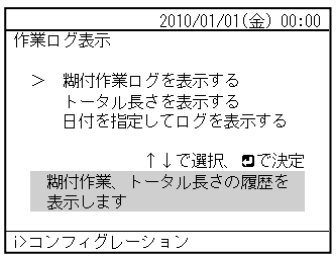
3. 機能設定 （P32 参照）
本機に搭載されている機能の設定を行います。



4. システム設定 （P35 参照）
補正や時刻設定など基本的な設定を行います。



5. 作業ログ （P38 参照）
作業履歴を表示します。

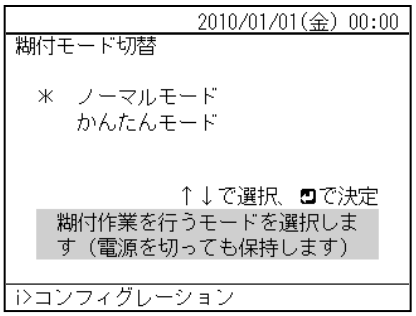


糊付モードの切替

本機には２種類の糊付モードを搭載しています。作業の形態にあわせて、使い易いモードをご利用下さい。

操作方法

① ⌂ ▽ キーでカーソルを操作し糊付モードを選択します。



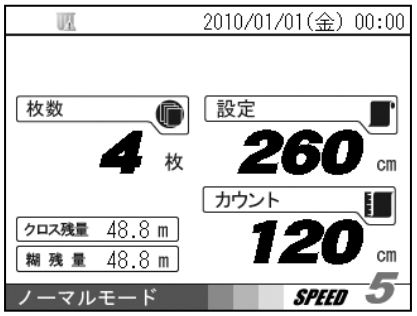
② セット キーで決定を押すと決定し、そのモードの通常画面に切り替わります。

・項目の選択を間違えた時はリセットキーを押すと選択を決定せずに一つ前に戻ります。
・工場出荷時やオールクリアを行った場合は「ノーマルモード」が設定されています。

各糊付モードについて

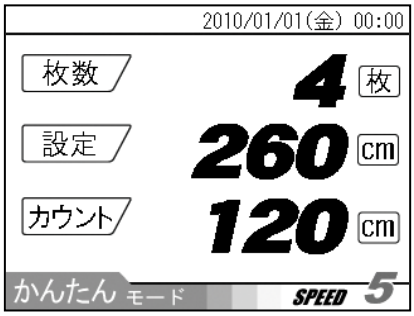
【ノーマルモード】

必要な長さと枚数を都度設定して、設定した長さだけ糊付けを行う最も一般的なモードです。



【かんたんモード】

残量表示などの拡張機能を省き、文字表記を大きくし見やすくかんたんに糊付けを行うモードです。



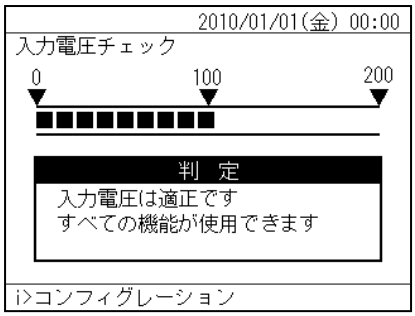
入力電圧チェック機能 ・ 機能設定-糊補給警告機能-

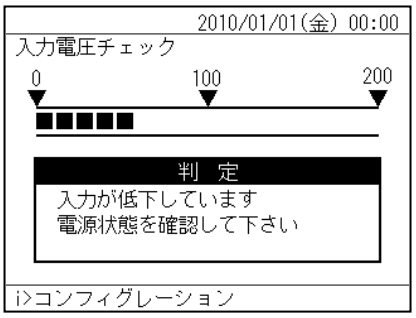
入力電圧チェック機能

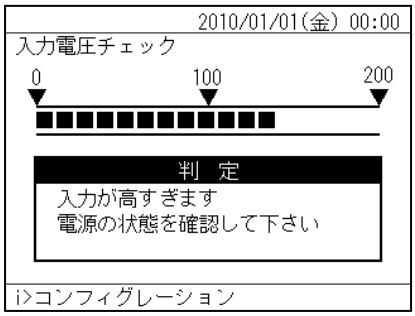
本機には入力電圧が適正であるかを簡易測定できる機能を搭載しています。

① キーを約３秒間長押しするとコンフィグレーション画面に切り替わります。

② キーでカーソルを操作し「2.入力電圧チェック」を選択し、セット キーで決定すると確認画面に切り替わります。入力電圧に応じて表示が変わりますので、異常があった場合は画面の表示に従って下さい。





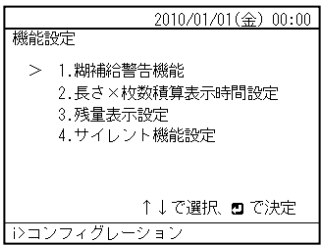


※簡易測定ですので目安としてお使い下さい。

③ 確認が完了しましたら リセット キーを押し、通常画面に戻します。

機能設定

本機に搭載されている機能の設定を行います。

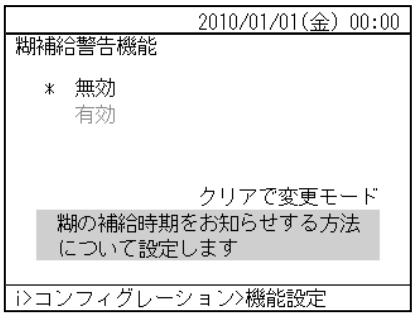


糊補給警告機能とは

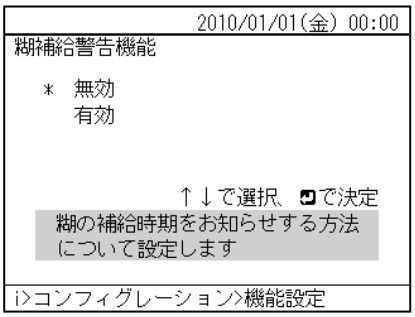
あらかじめ設定しておいた糊付長さの糊付作業を行うと「糊補給警告アイコン」とブザーでお知らせすることができます。

設定方法

① クリア キーを押して、設定変更画面へ進みます。



② キーを押しカーソルを操作し、希望する設定に合わせ セット キーを押し確定させます。



③ 設定が完了しましたら リセット キーを押し、通常画面に戻します。

工場出荷時やオールクリアを行った場合は「無　効」に設定されます。

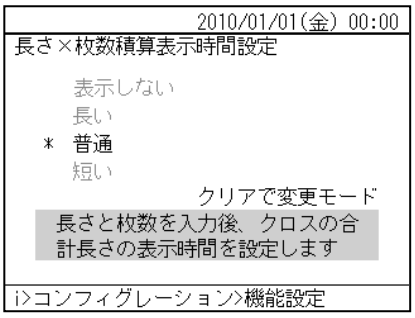
機能設定–長さ×枚数の計算表示機能–

長さ×枚数の計算表示機能

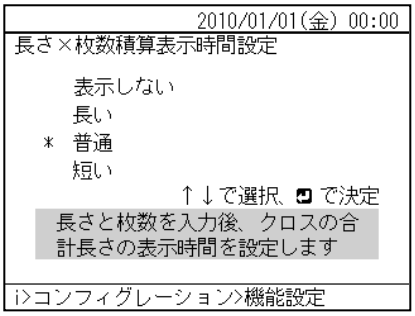
本機は入力した長さと枚数の計算値を表示する機能を搭載しています。糊付けしようとする長さと枚数から、クロスの必要量を知ることができます。クロスの残量表示機能と合わせて使用することで、糊付けするクロスで足りるのかどうかを判断することができます。

設定方法

① クリア キーを押して、設定変更画面に進みます。



② △ ▽ キーを押しカーソルを操作し、希望する設定に合わせ セット キーを押し確定させます。表示時間は下記の通りです。



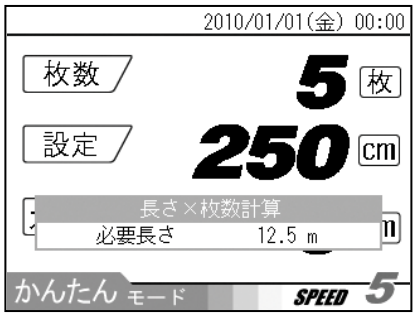
表示しない　…　表示しません
長い　…　約 1.5 秒
普通　…　約 1.0 秒
短い　…　約 0.5 秒

工場出荷時やオールクリアを行った場合は「普　通」に設定されます。

各モードにおける表示例

クリア キーを押し長さと枚数を入力します。枚数を入力し、セット キーを押すと下図のように長さ×枚数の計算結果が表示されます。

例：250cm を 5 枚糊付けする場合



注意　長さを 0cm にセットした時や枚数を 0 枚にセットした時は、長さ×枚数の計算値の表示はしません。

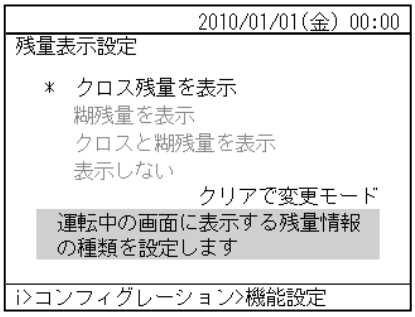
機能設定–残量表示設定機能・サイレント機能設定–

残量表示設定機能とは

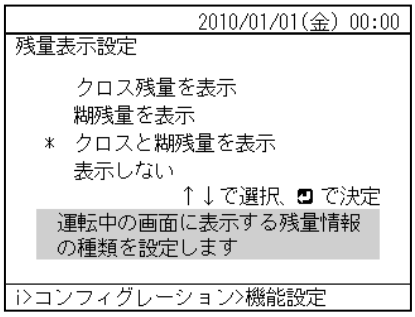
ノーマルモードでは残量を通常画面に表示できます。

設定方法

① クリア キーを押して、設定変更画面に進みます。



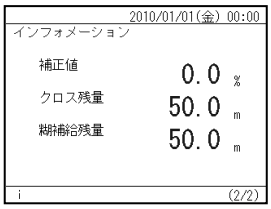
② ▲▼ キーを押しカーソルを操作し、希望する設定に合わせ セット キーを押し確定させます。



③ 設定が完了しましたら リセット キーを押し、通常画面に戻します。

④ 設定すると画面は下記のように表示されます。

注意 かんたんモードでは残量表示を通常画面に表示できません。確認される際は i キーを押して確認して下さい。



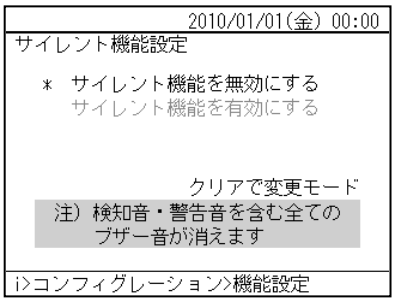
工場出荷時やオールクリアを行った場合は「クロス残量を表示」に設定されます。

サイレント機能設定とは

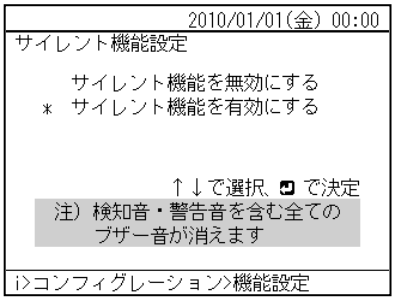
サイレント機能設定ではキー操作を行った際の効果音、検知音、警告音などのブザー音を消すことができます。

設定方法

① クリア キーを押して、設定変更画面に進みます。



② ▲▼ キーを押しカーソルを操作し、希望する設定に合わせ セット キーを押し確定させます。

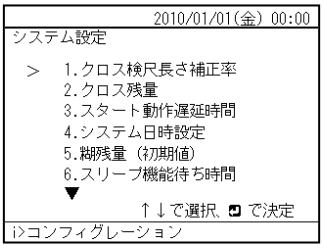


注意 検知音・警告音も消える為、糊付状態に注意しお使い下さい。

システム設定–クロス検尺長さ補正設定 ・ クロス残量設定–

システム設定

補正や時刻設定など基本的な設定を行います。



クロス検尺長さの補正率決定

クロスの種類によっては、設定長さより長く出たり、短く出たりする場合があります。本機では±2.0%以内の 0.2%単位で検尺誤差を補正できます。

補正率の決め方

設定値 250cm、糊付実寸 254cm の場合、検尺誤差は下記のように計算すると

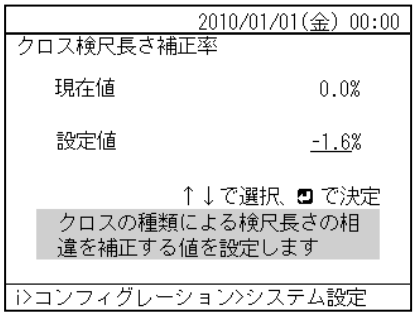
$$\frac{254-250}{250} \times 100 = 1.6(\%)$$

補正率の設定を－1.6%に設定すればほぼ 250cm に合わせることができます。

設定方法

① クリア キーを押して、設定変更画面に進みます。

② △▽ キーを押して補正率を設定します。希望する補正率に合わせ セット キーを押し確定させます。



③ 設定が完了しましたら リセット キーを押し、通常画面に戻します。

注意
- 送り時は補正機能は働きません。
- クロスの種類が変わった際は補正率の再設定を行って下さい。そのまま使用すると検尺誤差が生じる場合があります。

- 工場出荷時やオールクリアを行った場合は「0.0%」に設定されます。
- 補正値の確認はインフォメーション画面で行って下さい。

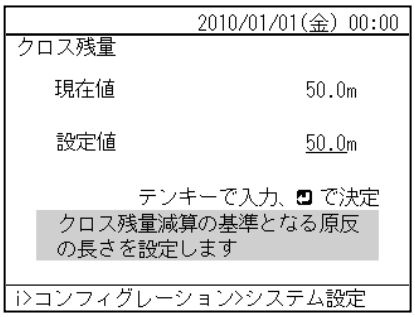
クロス残量設定

本機は糊付中のクロスがあとどれくらい残っているかを計算し表示することができます。
表示方法については 34 ページを参照して下さい。

設定方法

① クリア キーを押して、設定変更画面に進みます。

② テンキー（数字キー）を押してクロス残量を設定します。残量は 0.0～99.9m の範囲で設定できます。入力後 セット キーを押し確定させます。



③ 設定が完了しましたら リセット キーを押し、通常画面に戻します。

注意
表示値には若干の誤差がありますので目安としてご利用下さい。

- 工場出荷時やオールクリアを行った場合は「50.0m」に設定されます。
- クロス残量が 0m になると、それ以降は減算しません。
- 残量設定を有効にし、通常画面に表示できるのはノーマルモードのみです。かんたんモードでは表示されませんので、インフォメーション画面にてご確認下さい。

システム設定–スタート動作遅延時間設定 ・ システム日時設定 ・ 糊残量の設定–

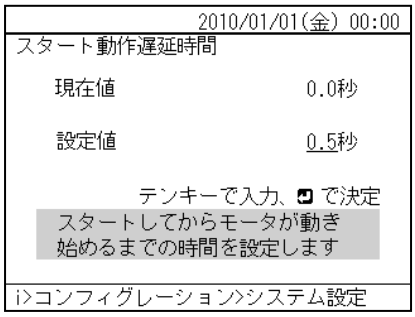
スタート動作遅延時間設定

糊付作業開始時に スタート キーを押した後、ローラーが回転を始めるまでの時間を 0.0～2.0 秒の間で変更できます。

設定方法

① クリア キーを押して、設定変更画面へ進みます。

② △▽ キーを押して遅延時間を設定します。希望する時間に合わせ セット キーを押し確定させます。



③ 設定が完了しましたら リセット キーを押し、通常画面に戻します。

・工場出荷時やオールクリアを行った場合は「0.0 秒」に設定されます。
・スタート動作遅延機能は糊付機の操作に不慣れな方を対象にした補助機能です。状況に応じて設定して下さい。

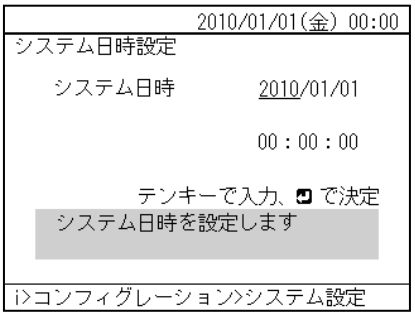
システム日時設定

操作ボックスの日付と時間を設定します。

設定方法

① クリア キーを押して、設定変更画面へ進みます。

② 年（西暦）→月→日→時間→分→秒を入力します。入力は数字キーを押して設定します。一つの入力が完了しましたら、▷ キーで次の項目に移動し同じように入力します。全ての入力が完了しましたら セット キーを押し設定を確定します。



③ 設定が完了しましたら リセット キーを押し、通常画面に戻します。

システム日時はオールクリアを行ってもリセットされません。

注意 本機に搭載されている時計機能は電波時計ではありませんので電波の誤受信による弊害はありません。

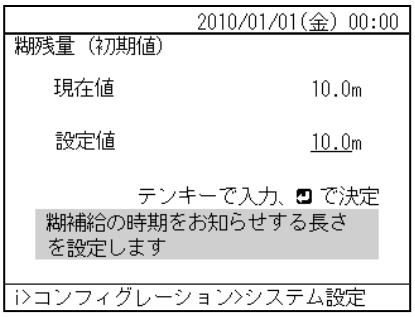
糊残量の設定

予め設定した長さ（糊残量）の糊付けを行うと、ブザーとアイコンでお知らせします。

設定方法

① クリア キーを押して、設定変更画面へ進みます。

② 数字キーを押して長さを設定します。



③ 設定が完了しましたら リセット キーを押し、通常画面に戻します。

工場出荷時やオールクリアを行った場合は「10.0m」に設定されます。

システム設定–スリープ機能待ち時間設定 ・ 糊付最高速度–

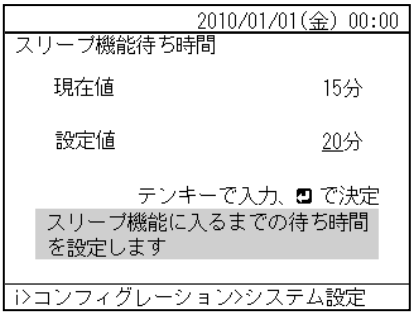
スリープ機能待ち時間設定

スリープ機能とはお客様が糊付機から離れ、現場の他の作業者が誤って機械を動かしてしまわないように設定された待ち時間の間、何も操作されなかった時にスリープ状態になります。スリープ状態になると、画面が暗くなり スタート キーや割込みスイッチを押しても動作しません。

設定方法

① クリア キーを押して、設定変更画面へ進みます。

② 数字キーを押して時間を設定します。



③ 設定が完了しましたら リセット キーを押し、通常画面に戻します。

④ 設定時間の間にキー操作をしなかった場合、画面が暗くなり、モーターも停止し、スリープ状態に入ります。

⑤ スリープ状態から通常画面に戻す為には、数字キーを約２秒間長押しすることで戻すことができます。

工場出荷時やオールクリアを行った場合は「１５分」に設定されます。

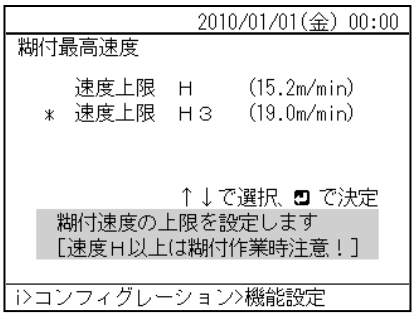
糊付最高速度

糊付最高速度の設定とは工場出荷時の設定から更に H1、H2、H3 の３段階（16.0～19.0m/min）の増速が可能になります。

設定方法

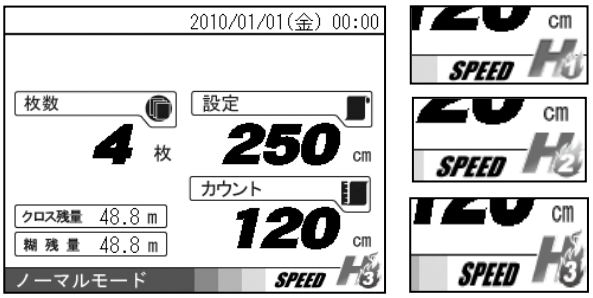
① クリア キーを押して、設定変更画面に進みます。

② △ ▽ キーを押しカーソルを操作し、希望する設定に合わせ セット キーを押し確定させます。



③ 設定が完了しましたら リセット キーを押し、通常画面に戻します。

④ 設定すると画面右下の速度表示が下記のように表示されるようになります。



注意
・糊付状態に注意しながら行い、状況に応じて速度を落として下さい。
・送り時と割込み運転時の最高速度は変更できません。

工場出荷時やオールクリアを行った場合は「速度上限　H」に設定されます。

作業ログ

作業ログ

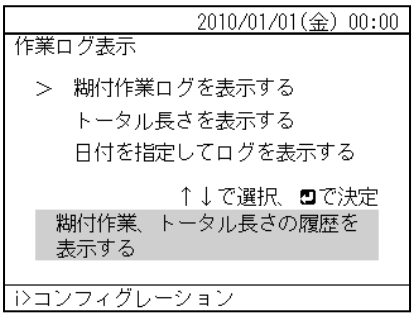
過去に作業した作業履歴を時系列順に表示できます。
表示できるのは以下の通りです。

・長さと枚数をセットし、その作業を終えた時
・長さのみ設定し、その作業を終えた時
（次の長さを入力する時に終えたと判断します。）
・トータル長さをクリアした時

作業ログ確認方法

① キーを約３秒間長押しするとコンフィグレーション画面へ切り替わります。

② キーでカーソルを操作し「5.作業ログ表示」を選択し、 キーで決定すると確認画面に切り替わります。



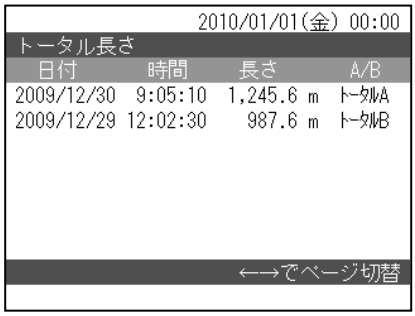
【糊付作業ログを表示する】

→作業した日時と作業内容を表示します。

作業ログはキーでカーソルを操作しログを選択し、 キーでページの移動を行います。

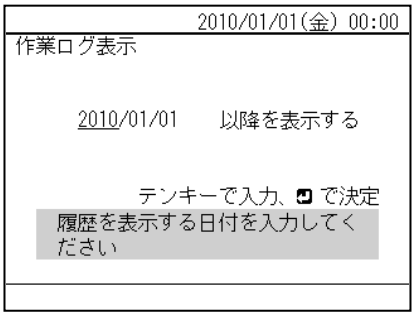
【トータル長さを表示する】

→トータル A/B をリセットした日付を表示します。



【日付を指定してログを表示する】

→指定した日付以降の作業ログを検索し表示します。日付の入力を数字キー（テンキー）で行います。



入力後、 キーを押すとその日付以降の作業ログのみ表示します。

Chapter 5 メンテナンス

この章では、機械のお手入れや調整方法について解説しています。

本体部の手入れ

掃除の程度が機械の性能と寿命に大きく影響します。毎日の作業が終われば、下記の手順で掃除と手入れを行います。

掃除の仕方

① スリッター、操作ボックスを本体から取外して下さい。

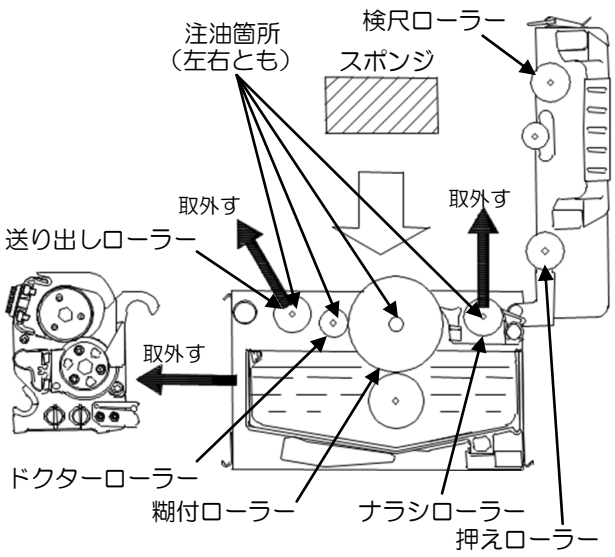
② 糊箱を取出し、中に残っている糊をバケツ等に移します。糊上ローラーを外し糊箱内に付着した糊は大まかに落とします。空になった糊箱を糊付機に再度セットします。

③ 本体の上部フレームを開け、送り出しローラー、ナラシローラー及び糊切ブラケットを取り外して、表面に付着している糊を洗い落として下さい。

④ スポンジ等に水を含ませ、糊付ローラーやドクターローラー、各ステーに付着した糊をよく洗い落として下さい
※糊箱を若干引き出し、ワイパーゴムを糊付ローラーに当てながら空運転を行うことで糊付ローラーの清掃が簡単に行えます。

⑤ 糊付ローラー等の洗浄が終われば、糊箱を取出して洗浄水を捨て、糊箱を洗浄します。

⑥ 洗い終われば、乾いた布などで水分をよく拭き取って下さい。また、脚やカッターガイド部などについた糊もきれいに拭き取って下さい。拭き取り後、糊付ローラーの軸受け部分に注油して下さい。

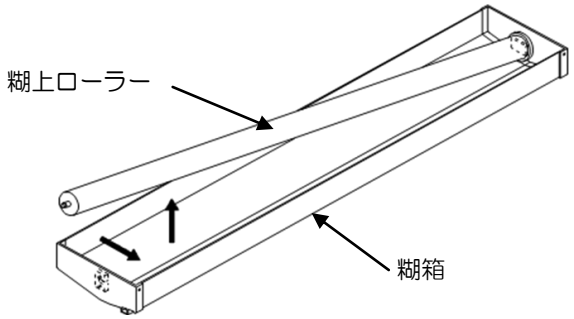


・ローラー表面の糊は完全に洗い落として下さい。洗浄が不完全な場合、次回の糊付作業に支障をきたすと共に、ローラー等が変色する可能性があります。
・付着した糊が固まっている場合は、きれいな雑巾をぬるま湯にひたしてローラーにかぶせ、しばらく放置した後で洗うと落ちやすくなります。長時間雑巾等をかけたまま放置すると、ローラーが変色する場合がありますのでご注意下さい。

注意
・割込みスイッチ等で空運転させながらの洗浄は、ローラーの間に手を巻き込むおそれがありますので避けて下さい。
・送出しローラーは、水に浸けたりするような洗い方は絶対に避け、よく絞った雑巾などで拭き取る程度に洗浄して下さい。表面が劣化して損傷するおそれがあります。

※糊上ローラーの外し方

糊上ローラーは歯車が付いていない側を回転させながらスライドさせると取外せます。
取付けは逆手順で行って下さい。



注意
掃除する際は直接操作ボックス部分周辺にホースなどで水をかけないようにして下さい。機械の故障・感電・火災の原因となります。操作ボックスに付着した糊などの汚れを落とす場合は、かたくしぼった雑巾で拭き取るようにして下さい。

スリッターの手入れ

スリッターのお手入れ

スリッターの切れ味を保つ為には、日常のメンテナンスが不可欠です。下記の手順でメンテナンスを行って下さい。

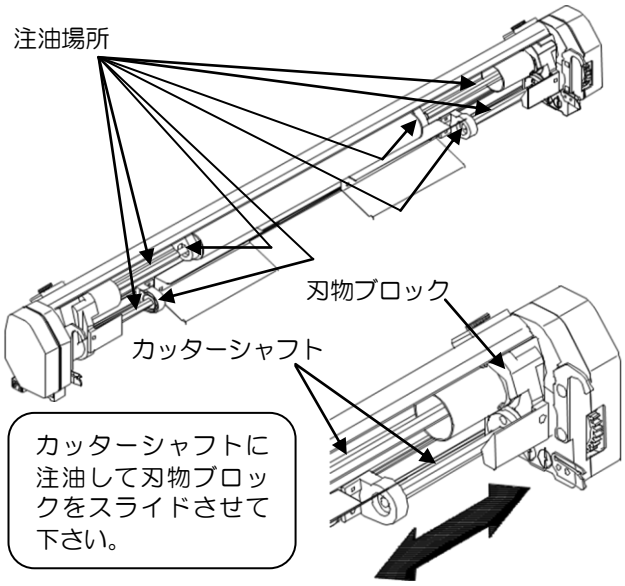
お手入れ方法

① 各部のネジのゆるみを確認し、ゆるみがあれば増し締めして下さい。

② 歯車のセットビスのゆるみを確認し、ゆるみがあれば増し締めして下さい。

③ 刃物を乾いた布などで空拭きし、付着した埃やゴミをきれいに取り除きます。糊が付着している場合は、かたく絞った雑巾できれいに拭き取り、その後乾燥した布で水分を拭き取ります。付着した汚れが取り除けたら、刃物に薄くシリコンオイルを塗布して下さい。
→切断作業前には付着したオイルをきれいな布などで拭き取ってからご使用下さい。

④ カッターシャフトの軸受部分に注油して下さい。



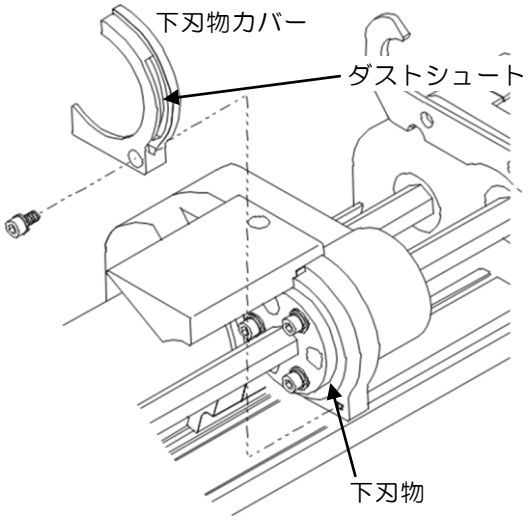
注意

スリッターの手入れが不十分な場合は、裁断性能が低下し、切り口が波打ったり切れ味が悪くなったりします。作業が終われば下記の手順に従って掃除と手入れを充分に行って下さい。

クロス繊維くずの除去

本機にはクロスを切断した際に発生するクロス繊維のくずがたまらないように、下刃物カバーにダストシュートを備えています。クロスによってはダストシュートから落ちずにたまる場合があります。そのような場合は下記の手順でメンテナンスを行って下さい。

取り除き方



① 下刃物カバーを固定しているネジを付属の工具で取外します。

② 付属の六角レンチもしくは竹串など先の細い棒状の物を下刃物の裏側から差し込み、クロスくずを除去します。

③ 全て除去できた事を確認し、下刃物カバーを取り付けて下さい。

クロス繊維くずがたまるとクロスの切れ味が落ちることがあります。
必要に応じてメンテナンスを行って下さい。

注意

・安全の為、必ず本体からスリッターを外して作業を行って下さい。
・下刃物は非常に鋭利ですので、必ず保護具を装着し、作業を行って下さい。

糊厚調整ツマミの調整

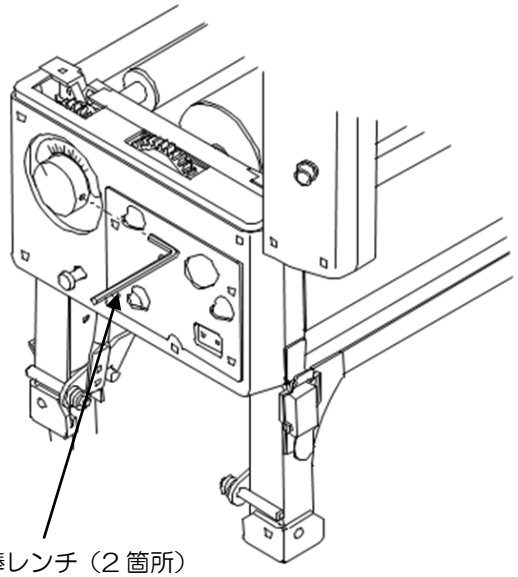
糊厚調整ツマミを同じ目盛に合わせた際に糊厚が左右で違っている場合はツマミの調整を行います。このとき、左右の糊厚が極端に違っている場合は手順１・２の両方を、違いが少ない場合は手順２の方法で調整を行います。

調整手順１　糊付機に糊が入っていない場合

① 上部フレームを開きます。

② 糊付ローラーとドクターローラーが接触するかしないかのギリギリの位置になるようにツマミを回して調整します。ローラーを手で回しながら接触していないことを確認して下さい。接触していると、ローラー表面が傷つき、糊付ができなくなります。

③ ツマミのセットボルト（片側２箇所・左右計４箇所）を付属の六角棒レンチ（2.5mm）でゆるめ、ツマミを「目盛 0.5」の所に合わせてセットボルトを締め込んで下さい。



六角棒レンチ（2 箇所）

調整手順２　機械に糊が入っている場合

① 糊付機の上部フレームを開き、割込みスイッチを押してローラーを回転させます。

② 糊付ローラーを見ながら、均等に糊が付くような位置にツマミを合わせます。
このとき、なるべく目盛の２～３付近で合わせて下さい。

（仮に、ツマミが右側２、左側 2.5 の位置で糊厚が均等になったとします。）

③ ローラーを止め、目盛が大きい側のツマミについているセットボルトを緩めます。
（例の場合は左側のツマミのセットボルトを緩めます。）

④ ツマミを反対側と同じ位置に合わせ、セットボルトを締め込みます。
（例の場合は目盛２にあわせます。）

注意 調整中は絶対に回転しているローラーに触れないで下さい。巻き込まれてけがをするおそれがあります。

ローラー間の隙間調整・押さえ圧調整・糊切りの調整

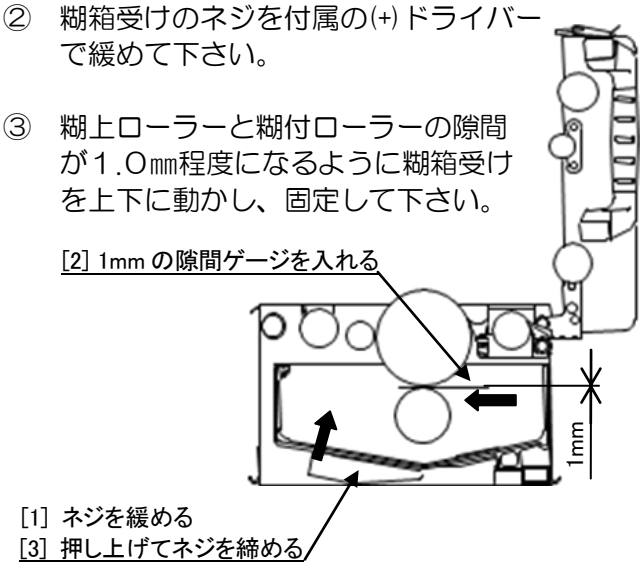
・糊上ローラーと糊付ローラーの間の隙間が狭いと粘度の高い糊を使用した場合に糊があふれることがあります。また、間隔が広すぎると粘度の低い糊を使用した場合にうまく糊が上がりません。このようなときは隙間の調整を行って下さい。
・検尺ローラーの押え圧が弱いと、クロスを引き上げなかったり、クロスが滑って検尺長さに誤差が出ます。また、左右の押え圧が違っていると、クロスが蛇行、斜行します。このようなときは検尺ローラーの押え圧を調整して下さい。

ローラー間の隙間調整手順

① 糊付機の上部フレームを開いて送り出しローラーとナラシローラーを取り外して下さい。

② 糊箱受けのネジを付属の(+)ドライバーで緩めて下さい。

③ 糊上ローラーと糊付ローラーの隙間が１.０㎜程度になるように糊箱受けを上下に動かし、固定して下さい。



調整の際には、ローラーの間に１.０㎜の隙間ゲージを挟んでから行うと簡単に調整ができます。

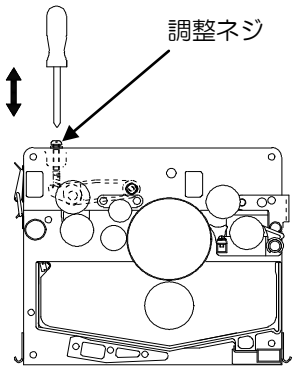
検尺ローラー押え圧調整手順

本体上面の調整ネジを付属の＋ドライバーで回して調整します。（1/4 回転づつ回していきます。）
ネジを締めると、押え圧が強くなります。

（例）

■クロスが左側に傾いて出る場合
⇒右側のネジを緩めるか、左側のネジを締めます。

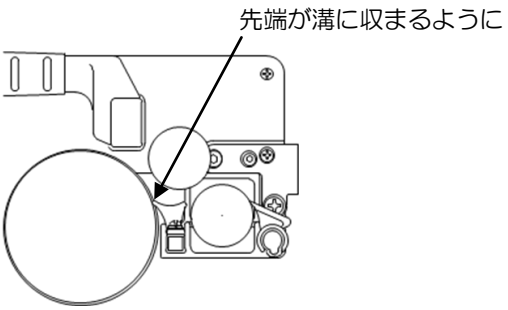
■クロスが長く出る場合
⇒左右のネジを均等に緩めます。



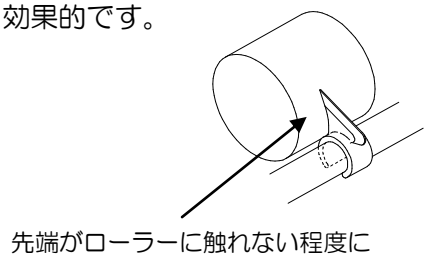
各糊切りの調整手順

糊切りの調整が不十分な場合には、クロスの巻き込みの原因となります。
ご使用になる前に確認と調整を必ず行って下さい。

糊切り（糊付ローラー側）の調整
糊付ローラー側の糊切りは、ツメの先端が糊付ローラーの溝の底に少し触れる程度の位置にビスで固定して下さい。この時、ツメの先端が溝からはみ出さないように調整します。



糊切り（ナラシローラー側）の調整
正面側の糊切りは、クリップ式になっています。角度を調整してツメの先端がナラシローラー表面に触れるか触れないかという程度に設定して下さい。
左右の位置は、自由に決定することができます。間隔が均等になるように位置を決めて下さい。
両端はクロスの幅に合わせて適当な位置に調整しておくと効果的です。



注意
・調整中に誤って機械が動き出さないよう、必ず本体の電源を切った状態で調整して下さい。
・糊切りのツメ先端は尖っていますので調整作業中はけがをしないよう注意して下さい。

スリッター刃物の交換

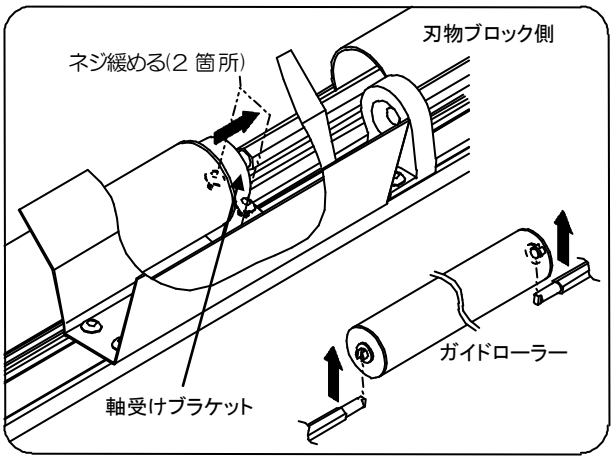
スリッターの刃物は消耗品です。刃物の摩耗と同時に切断性能が低下しますので、刃物交換を行って下さい。
■作業の前に準備する物
・六角レンチ（3 ㎜）　・ロング六角レンチ（2.5 ㎜）　・＋ドライバー
・軍手などの保護具（けがをするおそれがありますので必ず着用して下さい。）

刃物の交換

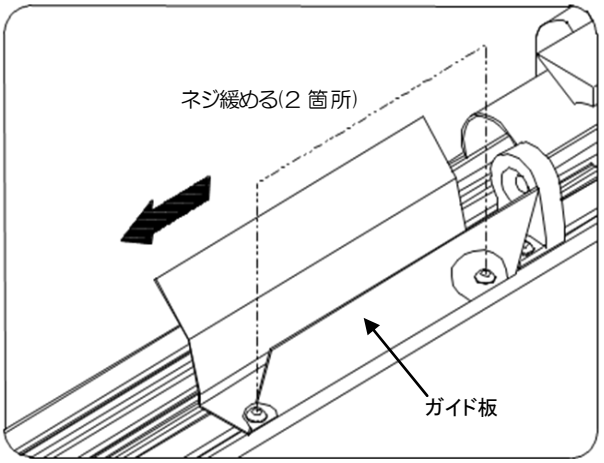
① 調整ツマミを緩め、刃物ブロックを本体内側の作業を行いやすい位置（一番内側から 30mm 以上はなす、もしくは目盛りの-4～-5 の位置）に移動します。移動後、調整ツマミを締め、刃物ブロックを固定して下さい。
※他方も同じ要領で作業して下さい。

> **注意**
> 作業時には必ず皮手袋などの保護具を着用し、刃物の取扱いには十分注意して下さい。特に下刃物は非常に鋭利な刃物を使用していますので十分注意して下さい。

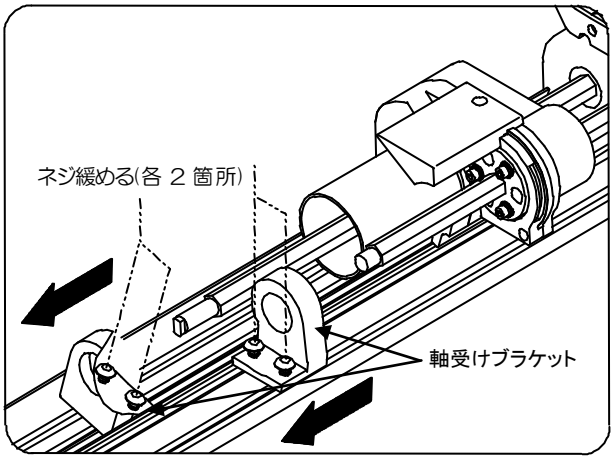
② 上刃物の軸受けブラケットのネジを緩め、刃物ブロック側へ移動させます。
反対側の軸受けブラケットも同様に移動させ、カッターシャフトの突起に合わせ、ガイドローラーを取外します。



③ ガイド板を固定しているネジを緩め、刃物交換を行わない側の刃物ブロック側に移動させます。
※他方も同じ要領で作業して下さい。

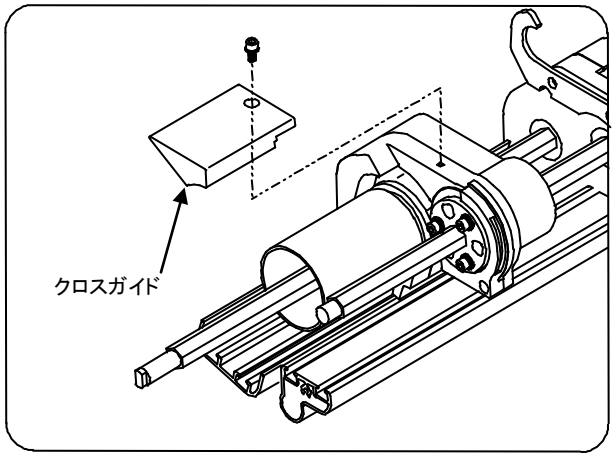


④ 各軸受けブラケットのネジを緩め、ガイド板と同様に刃物交換を行わない側へ移動させます。
※他方も同じ要領で作業して下さい。

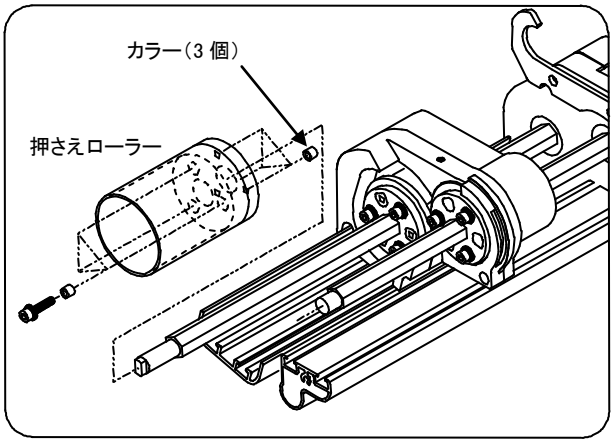


スリッター刃物の交換

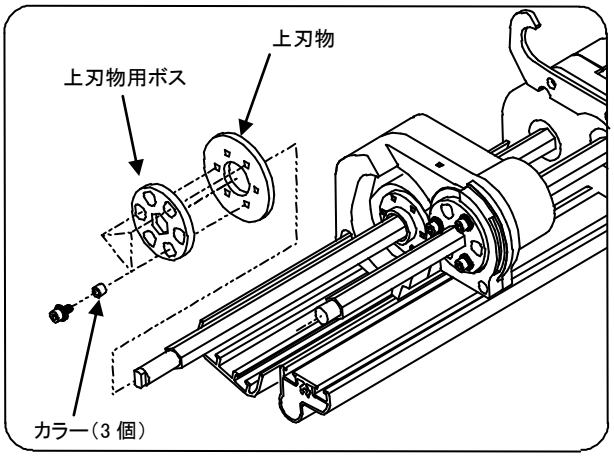
⑤ クロスガイドを固定しているネジ（1 本）を緩め取外します。
※他方も同じ要領で作業して下さい。



⑥ 押えローラーを固定しているネジを緩め取り外します。（3 箇所）押えローラーと上刃物の間にはカラー（3 個）が入っています。無くさないように注意して下さい。
※他方も同じ要領で作業して下さい。

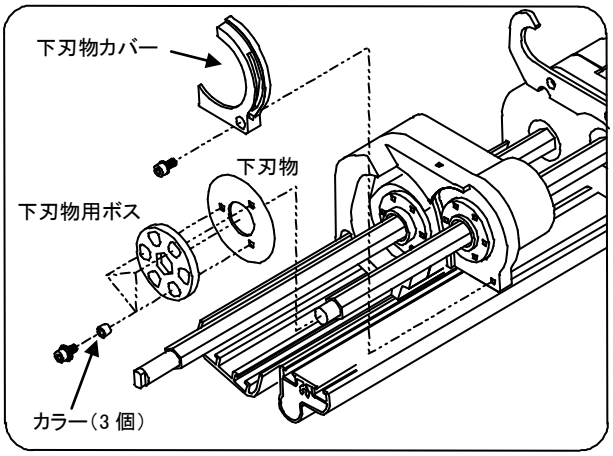


⑨ 上刃物用ボスと上刃物が取付けられているネジとカラーを外します。（3箇所）取外しの際は、始めにネジを、１本ずつ３０°～４５°程度緩めた後に、下刃物用ボスを刃物ブロックに押しつけた状態（上刃と下刃が離れている状態）で刃物用ボスを回転させながらネジを緩めてから行ってください。ネジを外せば上刃物が交換可能な状態になります。
※他方も同じ要領で作業して下さい



注意 上刃物はセラミック製の為、扱いには十分に注意して下さい。落としたり、ぶつけたりすると欠けや破損の原因となります。

⑧ まず下刃物カバーを固定しているネジ（1 箇所）を外し、カラー、下刃物用ボスと下刃物が取付けられているネジ（3 箇所）を外します。ネジを外せば下刃物が交換可能な状態になります。
※他方も同じ要領で作業して下さい。



注意 下刃物は非常に鋭利なため、必ず防護具を使用し取扱いを行って下さい。

スリッター刃物の交換

刃物の交換　～続き～

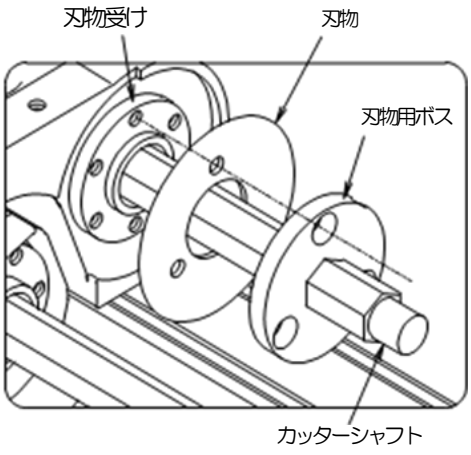
⑨　刃物を交換し反対の手順で取付け作業を行って下さい。
※他方も同じ要領で作業して下さい。

注意
刃物交換時に上刃と下刃がかみ合った状態で回転させると、刃物に欠けや、キズ等が発生する場合があります。

本機の構造上、取外す場合は上刃物→下刃物、取付けを行う場合は
下刃物→上刃物の手順で行わなければ、取外し・取付けができません。

刃物用ボスの取付けのポイント

・刃物受け、刃物、刃物用ボスそれぞれの取付穴を、カッターシャフト（六角棒）の１辺の真上に合わせて下さい。
・１箇所をネジで仮締めした後に、残りの箇所を下刃物用ボスを刃物ブロックに押しつけた状態（上刃と下刃が離れている状態）で刃物を回転させて順に締めて下さい。
・最後にモンキーもしくはスパナを用いて本締めを行う際は、なるべく刃物を回転させないよう行って下さい。



Chapter6 困ったとき

この章では、トラブルの原因と対処方法をチャートにして解説しています。

トラブルチェックリスト

本機に何らかの異常が生じた場合は、次の手順に従ってチェックして対処して下さい。
全ての項目をチェックしても解決しない場合もしくは要修理となった場合は、お求めになられた販売店、又は弊社までご連絡下さい。

操作パネルの表示が出ない

確認項目	チェック	対処方法
他の電気器具は動作していますか？		停電もしくはコンセントに通電されていません。電源を確認下さい。
電源スイッチは入っていますか？		電源スイッチをONにして下さい。
電源コード等に異常はないですか？		電源コードのキズを確認下さい。切れていれば交換が必要です。
サーキットプロテクタの先端が飛び出ていませんか？		サーキットプロテクタの先端を押し込んで下さい。
電源コードは正しく差し込まれていますか？		本体のACインレット付属の電源コードを奥まで正しく差し込んで下さい。 ※必ず付属の電源コードを利用して下さい。

システムエラーのメッセージが表示された

確認項目	チェック	対処方法
一度電源を切り、10秒程放置してから再度電源を入れて下さい。 それでもメッセージが表示されますか？		電源を入れ直してもメッセージが表示される場合はエラーナンバーとメッセージを確認の上、販売店へ問い合わせをして下さい。

トラブルチェックリスト

表示は出ているが動かない

確認項目	チェック	対処方法
電圧警告ランプが点灯していませんか？		高電圧：誤って200Vに接続していませんか？ 100Vに接続して下さい。 低電圧：周囲でヒーターや投光器を使用していれば、別系統の電源を利用して下さい。 長いドラムを使用している場合はドラムを外して使用して下さい。
電源を再投入して動きますか？（10秒以上OFFにします。）		モーター保護回路が機能しています。過負荷になっている可能性がありますので、機械を確認下さい。
押せば動くキーはありますか？		特定のキーを押した場合のみ動かない時は、そのキーが壊れている可能性があります。（要交換） どのキーを押してもモーターが全く回らない場合は、モーター基盤の故障もしくはコネクタ抜けの可能性があります。（要修理）
入力や設定の動作はできますか？		入力や設定が出来る場合は、モーター基盤の故障か、ケーブルの断線、コネクタ抜けの可能性があります。（要修理） 入力・設定も出来ない場合は、操作ボックス故障の可能性があります。（要修理）
電源ランプが点灯したままで、液晶画面が暗くなっていませんか？		スリープ機能が働いています。数字キーを約 2 秒間長押しして下さい。
「GOOD-BYE」が表示されたままですか？		一旦電源スイッチを OFF にして、画面が消えてから、再度電源スイッチを ON にして下さい。

トラブルチェックリスト

クロスにしわが発生する、または蛇行し糊付できない

確認項目	チェック	対処方法
クロスが斜めにセットされていませんか？		まっすぐに再セットして下さい。
紙受ブラケットがずれていませんか？		紙受ブラケットを正しく再セットして下さい。
テンションバーを使用していますか？		使用していない場合はテンション棒を追加して下さい。
テンションバーを追加しても発生しますか？		付属のクロス蛇行抑制部品/原反芯棒ロッカーをご利用下さい。
バネ圧調整ネジは均等にしめられていますか？		左右でネジの長さが異なっている場合は、バランスが狂っています。 43ページの手順で調整下さい。
機械が傾斜してセットされていませんか？		水平な位置に再セットして下さい。

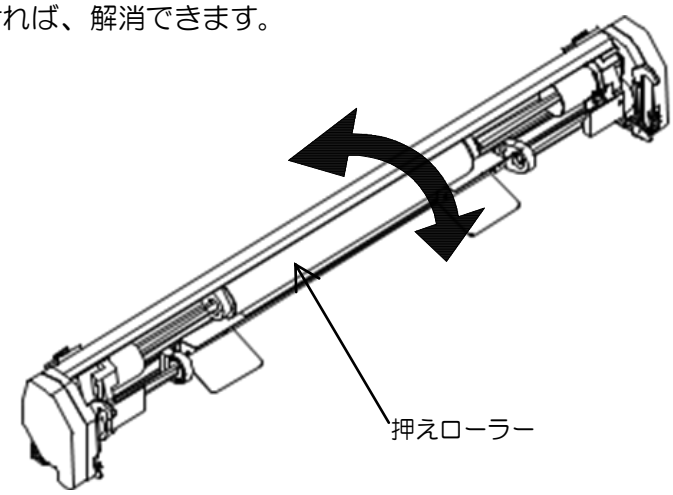
クロスが引きあがらない

確認項目	チェック	対処方法
サイド盤を押しつけすぎていませんか？		少しゆるめて作業して下さい。
バネ圧調整ネジがゆるんでいませんか？		43ページの手順で調整下さい。
原反芯棒が曲がっていませんか？		まっすぐな芯棒を使用して下さい。
上部フレームのパチン錠はしまっていますか？		パチン錠を締めてご使用下さい。パチン錠を閉めても、ロックした感触がない場合は、パチン錠のネジがゆるんでいますので、締め直して下さい。
低電圧警告ランプが点灯していませんか？		電圧が下がるとモーターの出力が低下します。 正常な電源に接続して下さい。

トラブルチェックリスト・製品仕様

スリッターのスライドが重くて動かない場合

使用中に刃物ブロック部のスライドが重く動かなくなる事があります。
万一、上記のような場合には、押えローラーを少し前後に回転させてから
刃物ブロックをスライドさせれば、解消できます。



製品仕様

製品コード	051-0328-00
外形寸法	H:227（脚部含 835）mm×D:260（脚部 532）mm×W:1,189（操作部含 1,307）mm 付属品除く
質　　量	本　体　　：22.8kg　（うち操作ボックス　3.1kg） 脚　　：　9.2kg スリッター　：　5.1kg 総質量　　：37.1kg　（付属品除く）
モーター	AC100V　50/60Hz　200W　10 分定格
糊付速度	2.5～15.2m/min（11 段階）、スロースタート/スローダウン 最高速度設定変更後は 16.5～19.0m/min（H1、H2、H3 の 3 段階）の増速が可能
糊付ローラー巾	1,050mm
糊箱容量	13 リットル
動作保証温度	+5℃～40℃（運転時）　-5℃～60℃（保管時）
動作保証電圧	単相 AC100V±10%　　50/60Hz
消費電力	200W
スリッター	SC 仕様スリッター
切断有効幅	730～1,000mm　　セット可能原反幅　1,080mm
フォント	名称：ゴシック
文字種	Windows-3.1J
文字数	7,881 文字
サイズ	2byte のビットマップフォント

※本機において使用しているフォント名称は　株式会社モリサワ　の商標でありフォントの著作権、
その他一切の権利が　株式会社モリサワ　に帰属します。

※製品仕様は改良のため、予告無く変更する場合があります。

お問い合わせ先

極東産機株式会社

〒679-4195兵庫県たつの市龍野町日飼190 TEL0791-62-1771
URL http://www.kyokuto-sanki.co.jp/

お客様相談室　0120-079177（土・日・祝日を除く）10:00～18:00